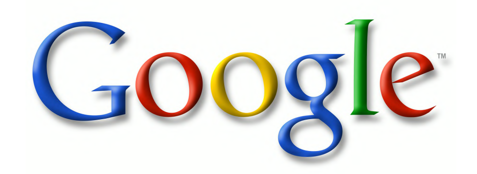
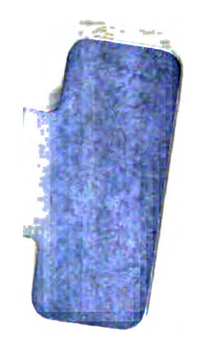

Google


BUHR .C
a39015 01500985 8b
Digitized by Google




1837
ARTES
VERITAS
SCIENTIA
LIBRARY OF THE
UNIVERSITY OF MICHIGAN
TUEBOR
CIRCUMSPICE



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

XXVIII. Jahrgang 1925 Inhaltsverzeichnis

Abbildungen im Kunstteil

Abbildungen im Text

Hauptartikel

allgemeinen Inhalts (Volkswirtschaft, Steuern, Gesetze)

Hauptartikel

Kunstgewerbe, Fachtechnik usw.

Fachtechnik

Kleine Ratschläge und Rezepte für die Werkstatt

Fachliteratur

Rundschau

Wirtschaftsleben

Kleine Nachrichten aus dem Wirtschaftsleben

Postalisches

Messewesen

Rechtsauskünfte

Aus der „Werkufa“

Jubiläen

Deutsche
Goldschmiede-Zeitung
DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 10. Januar

Konrad von Megenberg.

Ein Beitrag zur Geschichte der Edelsteinkunde im Mittelalter.

Rund 1000 Jahre waren vergangen, seit Plinius, Roms größter Naturforscher, im Jahre 79 n. Chr. beim Ausbruch des Vesuvs durch die glühenden Lavamassen verschüttet wurde. Eine neue Epoche war für die Menschheit angebrochen, die wir in der Kulturgeschichte mit dem Namen des arabischen Zeitalters bezeichnen. Einen eigenartigen, unerhörten Kontrast zeigt die Literatur dieses bedeutsamen, heute noch längst nicht erforschten Abschnitts in der Geschichte des Mittelalters. Nie vorher und nie nachher bis auf den heutigen Tag hat das arabische Volk eine solche Blütezeit seiner Philosophie und Dichtkunst erlebt, wie in jener Epoche. Gewaltige Denker und Dichter sind damals dieser Nation entstanden. So hoch sich auf der einen Seite die schöngeistige Literatur und das formale Denken jenes Zeitalters erhob, auf so niedriger Stufe war auf der anderen Seite die Erkenntnis der Natur stehen geblieben. Demgemäß sind alle Werke naturwissenschaftlichen Inhalts, die uns aus der arabischen Epoche erhalten geblieben sind, im Grunde Zeichen der Finsternis menschlichen Geistes, Zeichen des Aberglaubens, in dem die damalige Welt gelebt hat. Was sollen wir dazu sagen, wenn Al-Kazwini, der größte arabische Naturforscher jener Zeit, in seiner Kosmographie über den Amethyst schreibt: „Legt man ihn unter die Zunge und trinkt ein berauschendes Getränk darüber hinweg, so wird man nicht betrunken!" Aber ganz allmählich dämmert es in den Geistern dieser Periode. Gerade das Steinbuch des Al-Kazwini ist ein Beweis hierfür. Man verläßt sich nicht mehr allein auf Aristoteles und seine Epigonen, sondern man fängt an, selbständig zu denken. In den Abschluß dieser Epoche fällt die Niederschrift des „Buches der Natur", der ersten in deutscher Sprache verfaßten Naturgeschichte, durch Konrad von Megenberg im Jahre 1349. Wohl fußt sein Buch auch noch auf Aristoteles und seine zahlreichen Nachbeter, allein Konrad ist einer der wenigen Schriftsteller seiner Zeit, der stets mit einem eigenen Urteil, das naturgemäß dem damaligen Stande der Wissenschaft entspricht, an die Dinge herantritt. Für uns ist von besonderem Interesse, was er dabei über die Edelsteine ausführt.

Die Quellen, die Konrad bei der Abfassung desjenigen Abschnitts seines „Buches der Natur", mit dem wir uns hier näher beschäftigen wollen, benutzt hat, stellen eine wichtige Fundgrube für Arbeiten aus dem Gebiete der Geschichte der Edelsteinkunde dar. Wenn wir auch feststellen müssen, daß dem Gelehrten nur ein Teil der bis zur Mitte des 14. Jahrhunderts verfaßten Schriften bekannt gewesen ist, und Schriftsteller wie Psellos und Marbodus, die ihre Werke im 11. Jahrhundert niederschrieben, von ihm nicht erwähnt werden, so geht aus seiner Darstellung doch hervor, daß ihm auf dem Umwege über andere Quellen Gedankengänge der beiden Gelehrten vertraut gewesen sind. Ganz besonders gilt dies von dem Buche des Bischofs Marbodus. Mit den Ansichten arabischer Gelehrter über die von Aristoteles angeregten Probleme der Naturwissenschaft war Konrad wohl vertraut. Allein ihm haben bedeutsame Werke des 13. Jahrhunderts wie das obengenannte Steinbuch aus der Kosmographie des Arabers Al-Kazwini, die Abhandlung des Mohamed ibn Mansur über Mineralogie und mehrere andere arabische Arbeiten, aus denen er manches Wertvolle hätte entnehmen können, nicht vorgelegen. Konrad von Megenberg hat uns selbst die Quellen angegeben, die er bei der Niederschrift seines Buches benutzt hat. Seine Hauptquelle war ein etwa 100 Jahre früher geschriebenes Werk des Dominikaners Thomas von Cantimpré, eines Schülers des Albertus magnus, über „Die Natur der Dinge". Daneben waren es vor allem sechs Bücher Alberts des Großen von der Entstehung und dem Untergang der Elemente, die unter dem lateinischen Titel „De generatione et corruptione" geschrieben sind und für deren Verfasser Konrad irrtümlich den Aristoteles hielt. Weiterhin hat er nach seinen eigenen Angaben aus den Schriften des Plinius geschöpft, eine Quelle, die für die Geschichte der Edelsteinkunde von größtem Wert ist. Neben diesen sind von ihm auch die Arbeiten des Isidorus, Bischofs von Sevilla (630 n. Chr.) eingesehen worden. Dieser hat zum ersten Male die Edelsteine nach ihren Farben eingeteilt. Ferner waren ihm die naturwissenschaftlichen Werke des Solinus und Augustinus sowie des Beda und Platearius näher bekannt. Endlich hat er ein Buch des jüdischen Gelehrten Tethel über das Gravieren von Edelsteinen gleichfalls zu Rate gezogen.

Konrad von Megenberg teilt die Edelsteine in eigenartiger Weise nach dem Alphabet ein, wobei er mit denjenigen Edelsteinen beginnt, die im Lateinischen oder Griechischen ein A als Anfangsbuchstaben besitzen. Vorher jedoch legt er sich eine Reihe von Fragen vor, deren Beantwortung uns beweist, daß wir es hier mit einem originalen Denker zu tun haben. So versucht er die Frage nach der Entstehung der Edelsteine in der Erde auf seine Art zu lösen. Er bekämpft die Meinung des Thomas von Cantimpré, daß die Steine ihre Gestalt je nach der Beschaffenheit der Örtlichkeit, in der sie entstehen, erhalten und vertritt demgegenüber die Ansicht, daß Form und Gestalt der Steine von besonderen Kräften der Gestirne abhängig sind, die imstande wären, die einzelnen Elemente zu beeinflussen. Wie Albertus magnus stellt er sich die Edelsteine als eine Mischung der vier Elemente Feuer, Luft, Wasser und Erde in wechselnden Verhältnissen vor. Auch die heute zum großen Teil noch ungelöste Frage, wie die verschiedenen Farben der Edelsteine entstehen, interessiert ihn. Die Lösung führt er hier wie dort auf den Einfluß der Gestirne und das wechselnde Mischungsverhältnis der Elemente zurück. Er schreibt: „Enthält die Feuchtigkeit viel irdische Substanzen, so wird der Stein schwarz oder dunkel. Ist sie wasserreich, so wird der Stein farblos. Überwiegen der Luft läßt die Färbung gelblich oder bleich werden. Vorwalten des Feuers macht sie rot. So wechselt also die Farbe der Steine ebenso wie das Verhältnis der vier Elemente in der Feuchtigkeit, aus der die Steine entstehen." Die Tat-

sache, daß die kostbarsten Edelsteine aus dem Orient kommen, glaubt er dadurch erklären zu können, daß in den gegen Sonnenaufgang gelegenen Ländern die vier Elemente reiner und weniger von fremdartiger Substanz durchsetzt sind wie im Abendland. Dann wirft Konrad eine Frage auf, die für die damalige Zeit von größter Bedeutung war. Er versucht zu ergründen, woher die Edelsteine ihre Kraft und Fähigkeit erhalten, Krankheiten zu heilen und andere Wunderdinge zu tun. Er verweist auf das Beispiel des Magnetsteins — nach seiner Auffassung eine Art Diamant —, der das Eisen anzieht und den Schiffern auf der See den Polarstern am Himmel zeigt, um ihnen in der Finsternis ein Wegweiser zu sein. Im Gegensatz zu einer abweichenden Meinung von Thomas von Cantimpré, dessen Werk er übrigens als eine Jugendarbeit des Albertus betrachtet, vertritt er die Ansicht, daß Gott den Steinen ihre Kräfte nach den Gesetzen der Natur unter Benutzung der zwischenwirkenden Einflüsse der Gestirne verliehen hat. Wir sehen, daß Konrad von Megenberg an dieser Stelle Probleme berührt, deren Erforschung selbst noch in der Gegenwart die größten Schwierigkeiten bereitet. Erst die vor wenigen Jahren in Angriff genommene Erkundung des Feinbaues der Kristalle läßt erwarten, daß es der Wissenschaft gelingen wird, die wunderbaren physikalischen Eigenschaften mancher Mineralien auf Grund der Zusammenhänge zwischen ihnen und dem inneren Aufbau der Moleküle aufzudecken.

Über die Heilkraft der Edelsteine aber ist die Wissenschaft heute nur einer Meinung: Sie leugnet sie vollkommen. Konrad geht dann weiter auf die einzelnen Edelsteine ein. Für uns ist von Interesse, was er über den Diamanten sagt. Er unterscheidet zwei Arten, von denen die eine vorhin bereits erwähnt worden ist. Die andere entspricht dem, was wir heute unter diesem Edelstein verstehen. Nach seinen Angaben ist der Diamant sehr hart und kann weder durch Eisen noch durch Feuer zerstört werden. Mit warmem, frisch entleertem Bocksblut sei er jedoch zu zerkleinern. Diesen Aberglauben hat Konrad zweifellos dem römischen Schriftsteller Plinius entnommen. Ferner hat er Kenntnis davon, daß harte Edelsteine mit spitzen Diamantsplittern bearbeitet werden. Er schreibt endlich noch, daß der Diamant nur demjenigen Menschen Glück bringe, der ihn von einem Freund geschenkt erhalten habe, daß er aber für den nutzlos sei, der ihn selbst kaufe. Vom Beryll sagt Konrad, daß seine Farbe dem Meerwasser gleich sei und meint damit augenscheinlich den heute unter dem Namen Aquamarin bezeichneten Edelstein. Aus der Beschreibung des Berylls geht weiter hervor, daß man bereits damals bei der Wertbemessung der Edelsteine sehr gründlich auf die Einschlüsse achtete. Konrad von Megenberg sagt hierzu: „Die geschätztesten Berylle sind frei von feinen haarähnlichen Streifen." Da die Abhandlung nicht weniger als 80 Edelsteine aufzählt, so ist es selbstverständlich, daß wir uns im Rahmen dieses Artikels nicht mit allen befassen können.

Nur einige seien noch herausgegriffen. Der Karfunkelstein — unser Rubin — wird als der edelste von allen Steinen bezeichnet. Der Gelehrte unterscheidet drei Arten: Erstens den Karfunkel als den kostbarsten Edelstein, der nach seinen Angaben bei Nacht mehr als bei Tage leuchtet, zweitens den Rubin, der zwar ebenso schön in der Farbe ist, aber nicht so stark leuchtet, drittens den Balastus (heute Balasrubin genannt), den er als am wenigsten wertvoll bezeichnet, jedoch noch höher einschätzt als den Saphir, ein Beweis, wie hoch im Mittelalter die verschiedenen Rubine bewertet worden sind. Der Saphir ist ihm trotzdem ein „sehr edler Stein", dem er wie den übrigen Edelsteinen alle möglichen Heilkräfte und wunderbaren Eigenschaften zuschreibt. Interessant ist, daß ihm die in Frankreich in der Nähe der Stadt Le Puy, Departement Haute Loire, vorkommenden Saphire nicht unbekannt sind. Er erzählt von ihnen, sie würden viel nach Deutschland gebracht werden, aber wenig taugen. Als einen besonders kostbaren Edelstein betrachtet er den Smaragd, dessen beste Stücke, wie er schreibt, aus dem Skythenlande kommen. Diese Angabe ist für die Geschichte des Smaragds bemerkenswert. Amerika war zu jener Zeit noch nicht entdeckt, man kannte demgemäß damals auch nicht die peruanischen bzw. kolumbischen Smaragde. Über das Vorkommen in Ägypten und im Habachtal in Tirol schweigt sich aber die Abhandlung Konrads aus. Somit ist es durchaus wahrscheinlich, daß die besten Smaragde des Mittelalters aus dem heutigen Sibirien stammten. Wenn der Gelehrte schreibt, der Edelstein müsse aus den Nestern der Greife herausgenommen werden, weil diese Vögel ihn mit großem Grimm behüten würden, so erscheint uns dies auch heute noch glaubwürdig, zumal wir von kolumbischen Berichten wissen, daß dort die Vögel die Steine aufheben und zur Ausschmückung ihrer Nester verwenden.

Was Konrad weiterhin über die Qualität und den Schliff der Smaragde ausführt, trifft ebenfalls für ihre gegenwärtige Beurteilung im großen und ganzen zu. Er sagt: „Unter diesen Steinen ist der beste der, welcher durchsichtig ist und dessen grüne Färbung sich auf die umgebende Luft fortpflanzt, auch weder in der Sonne noch in sonstigem Licht oder Schatten an Intensität verliert. Am zweckmäßigsten wird der Smaragd flach geschliffen, weil er sonst an Glanz einbüßt." Selbstverständlich kommen dem Smaragd wieder die verschiedensten ans Wunderbare grenzenden Eigenschaften zu, mit denen wir uns jedoch nicht näher befassen wollen. Nur ein Satz sei hier angeführt, den Konrad von Megenberg in gutem Glauben niedergeschrieben hat und den die Freunde schöner Smaragde sich merken sollten: „Der Smaragd mehrt den Besitz, gibt Segen zu allem Tun, macht den Menschen wohlredend und hilft denen, die verborgene Dinge erforschen wollen." Im weiteren Verlauf der Abhandlung geht Konrad noch auf das Buch des jüdischen Gelehrten Tethel ein und spricht die Ansicht aus, daß die Figuren, die sich in einigen Edelsteinen finden, nicht durch menschliche Kunst geworden, sondern von Natur aus entstanden sind und ihre Entstehung dem Einfluß der Gestirne verdanken. Zum Schluß führt er einen Segensspruch über die Edelsteine an, der sich im „Liber rerum", im „Buch der Dinge" findet und der in seiner Art als einzig dastehend angesprochen werden muß. Nichts kann uns die große Hochschätzung, die man den Edelsteinen im Mittelalter entgegengebracht hat, besser illustrieren, als dieser Segen der Seltenheiten der Natur.

Konrad von Megenberg hat sein „Buch der Natur" und den darin befindlichen Abschnitt über die Edelsteine auf Veranlassung einiger Freunde in seiner Stellung als Pfarrer am Regensburger Dom niedergeschrieben. Es darf uns deshalb nicht Wunder nehmen, wenn er, der eine Persönlichkeit von starkem religiösen Empfinden war, in seiner Schrift die einzelnen Edelsteine als Sinnbilder menschlicher Eigenschaften betrachtet und diese Symbolik auf die Tugenden der Jungfrau Maria Magdalena und anderer Gestalten der Kirche überträgt. Nicht nur als Nurforscher, sondern auch als Dichter von Hymnen hat Konrad sich hervorgetan. Wie groß sein Ansehen in kirchlichen Dingen war, geht daraus hervor, daß er im Jahre 1357 zum Papste nach Avignon gesandt wurde, um einen kirchlichen Streit zu schlichten, was ihm auch gelang. Im 65. Lebensjahre, am 14. April 1374, starb er zu Regensburg. Sein Grab befindet sich an der Stelle des früheren Frauenstifts zu Niedermünster. Mit ihm war ein Denker dahin gegangen, der in einer Zeit tiefsten Aberglaubens in unserem Vaterlande einen offenen Sinn für die Erscheinungen in der Natur besessen hat und dem das Streben eigen war, überall die Wahrheit auf selbständigen Wegen zu ergründen. Das deutsche Volk verdankt ihm eine besonders kostbare Hinterlassenschaft: Die erste Naturgeschichte in deutscher Sprache.

Julius Cohn.

Die Ausstellung der Zunft „Jungkunst" im Kunstgewerbeverein Pforzheim.

Wie alljährlich, so veranstaltete der Kunstgewerbeverein Pforzheim im Dezember des eben vergangenen Jahres eine Ausstellung, welche sich ausschließlich aus Studienarbeiten von jüngeren, künstlerisch durchgebildeten Mitgliedern der Pforzheimer Feinmetallindustrie zusammensetzte. Der Ausdruck „Studienarbeiten" darf nicht mißverstanden werden, als ob ob es sich etwa nur um Entwürfe und Skizzen gehandelt hätte. Vielmehr waren es in der weitaus überwiegenden Zahl ausgeführte Schmuck- und Metallarbeiten, die man nur aus dem Grunde als „Studienarbeiten" bezeichnen muß, als sie lediglich aus dem Streben heraus geschaffen wurden, um daran zu studieren. Und zwar dieses Wort im weitesten Umfang, im künstlerischen wie im technischen Sinn, genommen. Man darf es den jungen Künstlern, die hier die Ergebnisse eines Fleißes zeigten, der sich nur in einer, gewiß nicht allzu reichlich bemessenen, geschäftsfreien Zeit betätigen konnte, gewiß zum Lobe anrechnen, daß sie die Handarbeit neben dem künstlerischen Entwurf mit der Liebe pflegen, wie sie sich in der sorgsamen technischen Ausführung der meisten der ausgestellten Stücke ausspricht. Daß sie keine marktgängige Verkaufsware, sondern Stücke herstellten, deren Geschmacksrichtung ganz individuell und modern anmutete, wurde von manchen Besuchern der Ausstellung bemängelt; sehr mit Unrecht. Wer sich künstlerisch fördern will, muß für die Zeit seiner dahin gerichteten Arbeit die Geschmacksansprüche des Marktes links liegen lassen, sonst fördert er sich eben nicht. Und eine Industrie, in der eine rein aufs Künstlerische gerichtete Arbeit nicht lebendig bleibt, in der wird Geschmack, Fortschritt und Leben bald verdorren.

Obgleich die Schwesterzunft „Turm", die sonst immer mit der „Jungkunst" zusammen ausgestellt hatte, diesmal aus äußeren Gründen ferngeblieben war, so war die Ausstellung doch reich — mit rund 70 Arbeiten — beschickt.

Einige wenige können hier erwähnt werden. — Eigenartig und unserm Zeitempfinden entsprechend waren die aus blankem, weißem Metallblech montierten Tierfigürchen — strafflinig, spitzwinklig, naturfern und materialgerecht, wie die moderne Gewerbekunst sie liebt. Sie waren zum größeren Teil von Hoffmann ausgestellt. Neben den menschlichen Figuren fiel ein gut stilisierter Adler und ein Flamingo auf. Von Micheelis waren handgetriebene Tee- und Kaffeeservice von gesundem Aufbau und gediegener Technik zu sehen. Von Heidolf sei ein hübsches Döschen mit Schrotornament und einige etwas gar zu körperlose Anhänger notiert, dazu ein keck aufgebautes, phantastisches Tierstück. Ludwig Volk und Hermann Volk zeigen sich mit vorzüglichen Schmucksachen. Von Dupper und Fränkle seien besonders interessante, hochaufgebaute Ringe hier erwähnt, - ein Spezialgebiet, dem man noch mehr Pflege wünschen möchte. Von Hölzle merken wir einige hübsche Tierschalen und Tierdosen in Metall an, von Otto Walter solche in Elfenbein und Filigran.

Von Fred Dries, der jedesmal neue Beweise seiner eigenartigen Künstlerschaft zeigt, waren feine Plaketten, eine vornehme Ehrenkassette und rassige Kohleskizzen zu sehen, welche die Wände der Ausstellungsräume glücklich belebten. Auch seine kraftvollen Holzschnitte sind erwähnenswert. Von Rein seien flotte Zeichnungen und eine plastisch gut durchgebildete Maske genannt, von Klingel einige Wandleuchter, etwas gewaltsam im Entwurf, aber keck und materialgerecht in der Behandlung des Messingbleches.

Der Kunstgewerbeverein Pforzheim, der es als seine Pflicht ansieht, die hier gezeigten Bestrebungen nachdrücklich zu fördern, hat eine Anzahl von dazu geeigneten Stücken aus der Ausstellung angekauft, um sie seinem Schmuckmuseum einzuverleiben.

R. R.

Modischer Zeitschmuck — Echt oder unecht?

Von Karl Meitner-Heckert.

Trotzdem man landläufig das Gesamtkunstgewerbe immer mit dem Begriff des Materialstils verbindet, der unbedingte Echtheit zur zwingenden Voraussetzung hat, stand Goldschmiedekunst und Juweliergewerbe dem Worte „Kunstgewerbe" immer etwas skeptisch gegenüber. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Goldschmiedekunst den modernen Bestrebungen des Kunstgewerbes neue Formen für die Edelmetallverarbeitung verdankt, daß durch das Kunstgewerbe Materialien, die lange, lange, der Geringschätzung preisgegeben waren — Halbedelsteine! — entdeckt und zu neuer Schönheit entfaltet werden konnten, aber das, was die echte und rechte Goldschmiedekunst nicht entbehren kann, das inspirierte Handwerk und den alten Traditionsgeist, diese Unika sehen sich durch das Überhandnehmen des modischen kunstgewerblichen Schmuckes, des „unechten Schmuckes" angegriffen und gefährdet.

Es ist modern ... !, dieser unserer Zeit so geläufige Ausruf ergänzt sich seit kurzem beim Kapitel „Modeschmuck" in die Erweiterung: „Alles ist modern!" Aus dieser Kompromißformel, die imstande sein will, die Einzelheiten der Schmuckmode von Gestern, Heute und Morgen zu vermischen, ergibt sich die Züchtung eines Schmuckes von Schein und Laune, eine Schmuckmode der haltlosen Variation, die weder im psychologischen noch im volkswirtschaftlichen Sinn Existenzberechtigung hat. Dem seltsamen Klang „Alles ist modern!" folgt die Mode des „unechten Schmucks". Bisher war es selbstverständlich gewesen, daß Schmuck „echt" sein mußte. Man vermied das Tragen von unechtem Schmuck, unechter Schmuck galt unfein und ist es auch. Auf allen Gebieten, im Leben wie in der Kunst, drückte sich der Fortschritt der Menschheit in der Bevorzugung des Echten aus. Nachahmung in der Literatur, in der Malerei, in der Musik werden verachtet. Wie mit dem geistigen Luxus, so hielt man es auch mit dem handwerklichen. Man kann darüber streiten, ob Schmuck zu den geistigen oder ungeistigen Gütern der Menschheit zählt, fest steht es jedenfalls, daß man an der Echtheit des Schmuckes viel zäher festhielt als an der Echtheit der geistigen Lebenshaltung. Plötzlich, auf Modediktat geschieht das Erstaunliche: der verwöhnteste Geschmack trägt „unechten Schmuck". Paris hat die Mode des unechten Schmucks geschaffen, London förderte sie und nun breitet sie sich überall aus. Ein wahrer Unechtheitstaumel hat den Schmuckmarkt ergriffen ....

Es ist klar: die Sucht der Mode, Neuestes zu finden, strebt über Tradition hinaus. Stil nennt beim Schmuck die Mode heute das, was Wirkung übt, was durch Bizarrie blendet. Dieser modische Zeitstil baut ohne Fundamentalgesetze, greift die Form an, wandelt das Starre wahllos in Schwung, das Gemessene in Lebhaftigkeit und geht ziellos auf Farbeneffekte los. Diese Tatsachen machen es dem Juweliergewerbe und der Goldschmiedekunst schwer, Schmuckmode und Tagesmode in Einklang zu bringen. Die Bijouterie aber, das Lieblingstöchterlein der Mode, geht mit den Launen der Mode durch dick und dünn. Bijouterie hat die Perle zur Tagesmode gemacht. Den Anstoß hierzu gab die Londoner Sensation: die japanische Zuchtperle ist da! Zahlreich, über-

zahlreich sind Perlen aus den japanischen Zuchtanstalten auf den Londoner Markt gelangt.

Diese Perlen sind in Farbe und Form vollendet, sie haben alle eine sehr ansehnliche Mittelgröße. Eine Halsschnur von etwa 25 ganz gleichgroßen, weißen Perlen, die sonst 20000 Mark gekostet hat, kauft man in japanischer Zuchtart heute in London für 10 Pfund, für etwa 2000 Mark! Seit kurzem erst in praktisch wirksamen Verkaufsmengen im Londoner Handel, beginnt die Konkurrenz der japanischen Zuchtperlen auf den Wert des „alten", echten Perlenbesitzes bereits wirksam zu drücken. Den echten Perlen macht aber die Mode der falschen Perlen eine noch viel schärfere Konkurrenz. Die Industrie versteht es mit Hilfe der Guaninkristalle die Perlessenz herzustellen — man bedeckt entweder gedrehte Gipskugeln mit Perlessenz oder belegt hohle Glaskugeln an der Innenwand damit und füllt sie dann mit Wachs oder Harz aus —, deren Verwendung die Herstellung von Perlenimitationen gestattet, die an Farbe und Iris nichts zu wünschen übrig lassen. Man begnügt sich aber nicht mit der Perlenfabrikation selbst, sondern ahmt das Echte auch in der Schmuckform nach und stellt nach den Vorlagen des echten Perlenschmucks z. B. Kolliers her, die in Größe der Perlen, im Perlschimmer und der Fassung das Original vortäuschen. Aber auch damit ist die Gegenwartsmode nicht zufrieden. Sie dekretiert: wenn wir bekennen, daß es kein echter Schmuck ist, den wir tragen, so wollen wir rein äußerlich zeigen, daß wir das Unechte schätzen. So ist es zur Herrschaft der unechten, haselnußgroßen Perlen gekommen, die heute „letzte Mode" sind. Erst waren die Modelle ganz kurze Ketten, die man um den Hals legte. Das war entstellend. Man ging zu den langen unechten, haselnußgroßen Perlketten über, brachte auch Silberperlkugelketten in Überdimensionen auf den Markt, die ganze Mode des unechten Schmucks beginnt sich auf Riesenformat einzustellen.

Schwierig, sehr schwierig ist es für Juwelier und Goldschmied, sich für ihre Edelfabrikate dieser Modelaune anzupassen. Man bemüht sich vorerst den Wünschen des Publikums nach „Riesenschmuck" nachzukommen, indem man alle Schmuckstücke „auf Größe" umfaßt, Perlschnüre durch Hinzufügen neuer Reihen erweitert, Ohrgehänge durch Anhängerkombinationen vergrößert. Das „Umfassen" hilft neuen Ideen zur Ausgestaltung. Wenn dabei Konzessionen gemacht werden müssen, so mag es Trost bieten, daß in der Geschichte des Schmucks es wiederholt Perioden gegeben hat, in denen die Schmuckformen sich dem Schema der Ästhetik nicht fügten. Vom fachmännischen Standpunkt aus muß man die Erscheinung des „Unechten Riesenschmucks" als Modelaune betrachten, an der das umfangreiche Gebiet der Edelmetallindustrie nicht achtlos vorübergehen kann, dem es sich anzuschließen aber kein Interesse hat. Denn: „Outrierte Mode ist nie beständig!" und es wird gar nicht lange dauern, bis der Sinn und die Technik des echten, des Edelschmucks, den Modegeschmack überflügelt haben werden. Wenn die Mode schreit „unecht", dann kann es im Gegenlager der Goldschmiedekunst nur heißen: Edelstes und Neuestes zu schaffen, echten Schmuck so auf den Markt zu bringen, daß der „echten" Schmuckmode keine Imitation widerstehen kann. Die Aufgaben der Juweliere und der Edelschmiede werden in der nächsten Zeit einerseits von ernster Einfalt, andererseits von großzügiger Planmäßigkeit erfüllt sein müssen, um die Forderungen zu ergänzen, die der Kampf gegen das Unechte und das Problem der Geltungmachung des Echten fordern. Es ist nicht richtig, angesichts der herrschenden Zeit- und Modeströmungen mit den Skeptikern zu sagen: „Wir Goldschmiede sind in ein falsches Jahrhundert geraten!" Druck und Fessel widriger Verhältnisse haben in der Goldschmiedekunst immer wieder künstlerische Schaffungskraft ausgelöst. Und in der Fachbranche der Goldschmiedekunst ist ein so reiches Maß an Können, Kunsthandwerkbegeisterung und Idealismus aufgespeichert, daß man sich, dem Zeit- und Modegeist des Unechten zum Trotz, siegessicher an neue große Aufgaben wagen kann!

Die Herstellung von Schmuckketten.

Von Obering. J. Wenz, Pforzheim.

In der Industrie nimmt die Herstellung von Ketten einen breiten Raum ein. Besonders in den Zentren der Schmuckindustrie befinden sich ausgedehnte Betriebe, die sich mit der Herstellung von Ketten aller Art befassen. Es wird unsere Leser interessieren, etwas über diese Branche zu hören, zumal sich manches Wertvolle aus den vielen Erfahrungswerten dieser Fachkunde für andere Gebiete schöpfen läßt, ohne der Sache zu schaden.

Die vorliegende Arbeit erstreckt sich auf die Herstellung von gleich- und ungleichgliedrigen Anker-, Doppelanker- und gleich- und ungleichgliedrigen und Panzerketten und deren automatische Maschinen. Diese Kettensorten finden heute allgemein Anwendung, sowohl für Schmuck als auch für Bedarfszwecke. In Abb. 1 ist ein Ankerketten-Automat mit Arbeitsprodukten gezeigt, deren Herstellung durch diese Maschine zunächst ausführlicher behandelt werden soll. Der zu verarbeitende Draht wird auf eine Rolle aufgespult und mit der Maschine in Verbindung gebracht. Die Maschine formt alsdann ein Kettenglied, wie Abb. 1a—1c zeigt. Nach Abb. 1a wird zunächst das für ein Kettenglied erforderliche Drahtstück über die sogenannte Gliedbildungszentrale vorgeschoben. Das vordere Ende dieses vorgeschobenen Drahtes wird in einen trichterförmigen Anschlag d hineinbewegt, um das Abspritzen während des Drahtabschnittes sowie das achsiale Verschieben des abgeschnittenen Drahtes zu verhindern. Bevor der Abschnitt erfolgt, nimmt der Einbiegedorn b Druckpunkt auf den vorgeschobenen Draht und auf das zuletzt gebildete Glied, welches auch gleichzeitig gegen das seitliche Abweichen gesichert wird und vergrößert die Sicherheit, so daß der Draht und die Kette nicht abspringen und abweichen kann.

In Abb. 1b hat der Dorn b den vorgeschobenen Draht in die beweglichen Zangenbacken c eingebogen. Vor dem Einbiegen sind die Zangen c, wie Abb. 1a zeigt, geöffnet und fangen an, sich zu schließen, nachdem der Hub des Biegedornes b etwa halb beendet ist. Der endgültige Zangenschluß kann aber erst dann erfolgen, wenn der Biegedorn b seinen Hub beendet hat. Das bis jetzt soweit geformte Glied hat U-Form und wird nach Abb. 1c durch das Schließ- oder Fugerwerkzeug zum fertigen Glied geschlossen, wobei der Biegedorn b zwischen Glied und Zangenschenkel eingeklemmt wird und für das Fugen mit Hilfe der Zangenbacken Widerlager bietet. Das Fugerwerkzeug e und der Biegedorn b bewegen sich in ihre Ausgangsstellung zurück, während die Zange c das Glied für das Einfädeln des Drahtes noch festhält. Da aber das zuletzt gebildete Glied mit seinem lichten Bereich, bezogen auf die Bewegungsrichtung des Drahtes um 90° versetzt ist, muß die Zange c mit dem fertigen Glied eine Drehbewegung von 90° und zugleich eine Höhenbewegung um $^{1}/_{4}$ Drahtstärke machen, damit der neu vorzuschiebende Draht, der für das neu zu bildende Glied in das zuletzt gebildete eingefädelt werden muß, dem lichten Bereich des letzten Gliedes sich darbieten kann. Diese Einfädelstellung der Zange b ist in Abb. 1d gezeigt. Erst dann, wenn der Draht eingefädelt ist und der Biegedorn b sich auf das zuletzt gebildete Glied aufgesetzt hat, öffnen sich die Zangenschenkel c und bewegen sich wieder unter den vorgeschobenen Draht, unter welchem die Zange sich auch

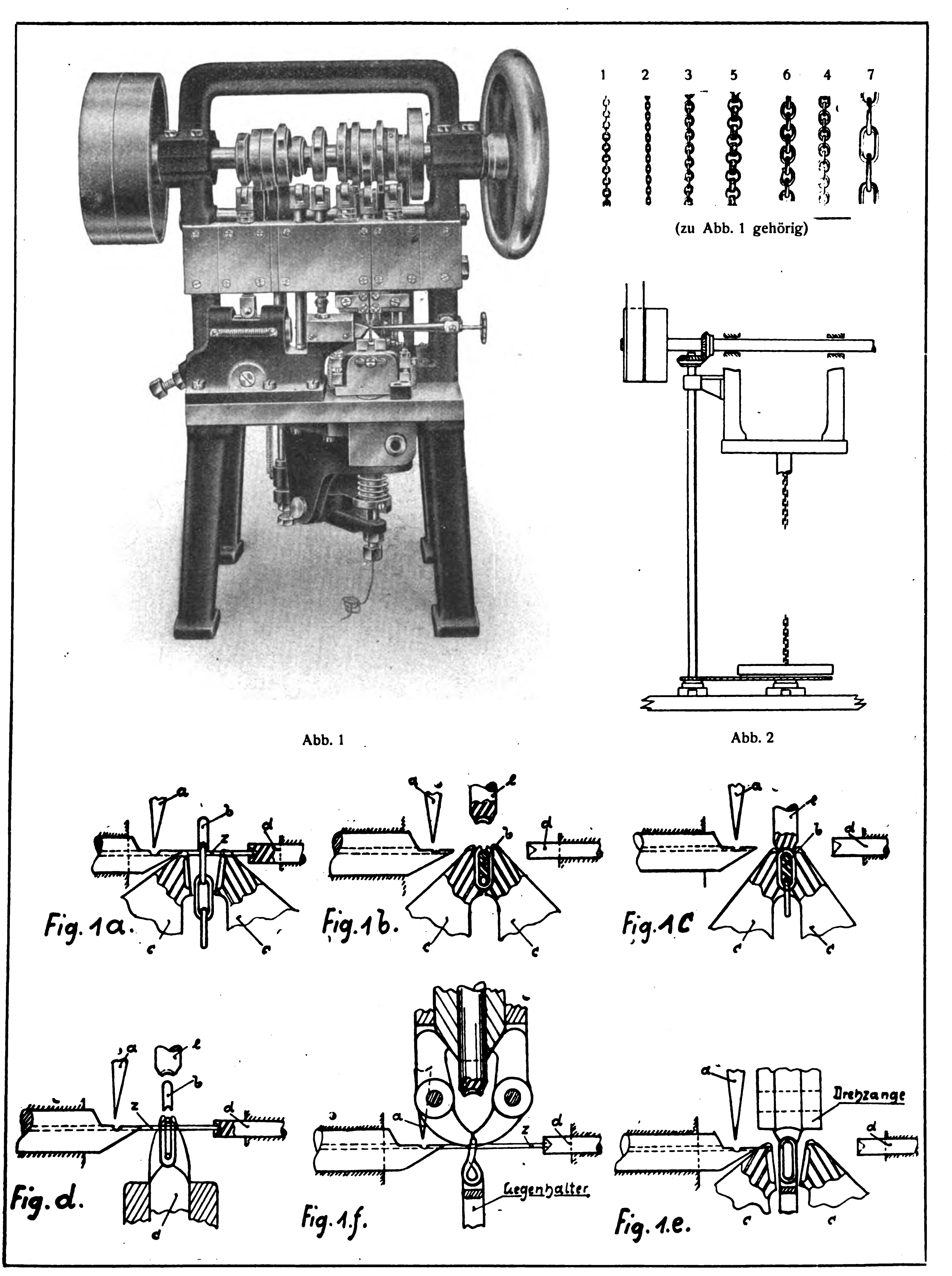

1
2
3
5
6
4
7
(zu Abb. 1 gehörig)
a
b
z
d
c
Fig. 1a.
e
Fig. 1b.
Fig. 1C
Fig. d.
Gegenhalter
Fig. 1.f.
Drehzange
Fig. 1.e.

Abb. 1

Abb. 2

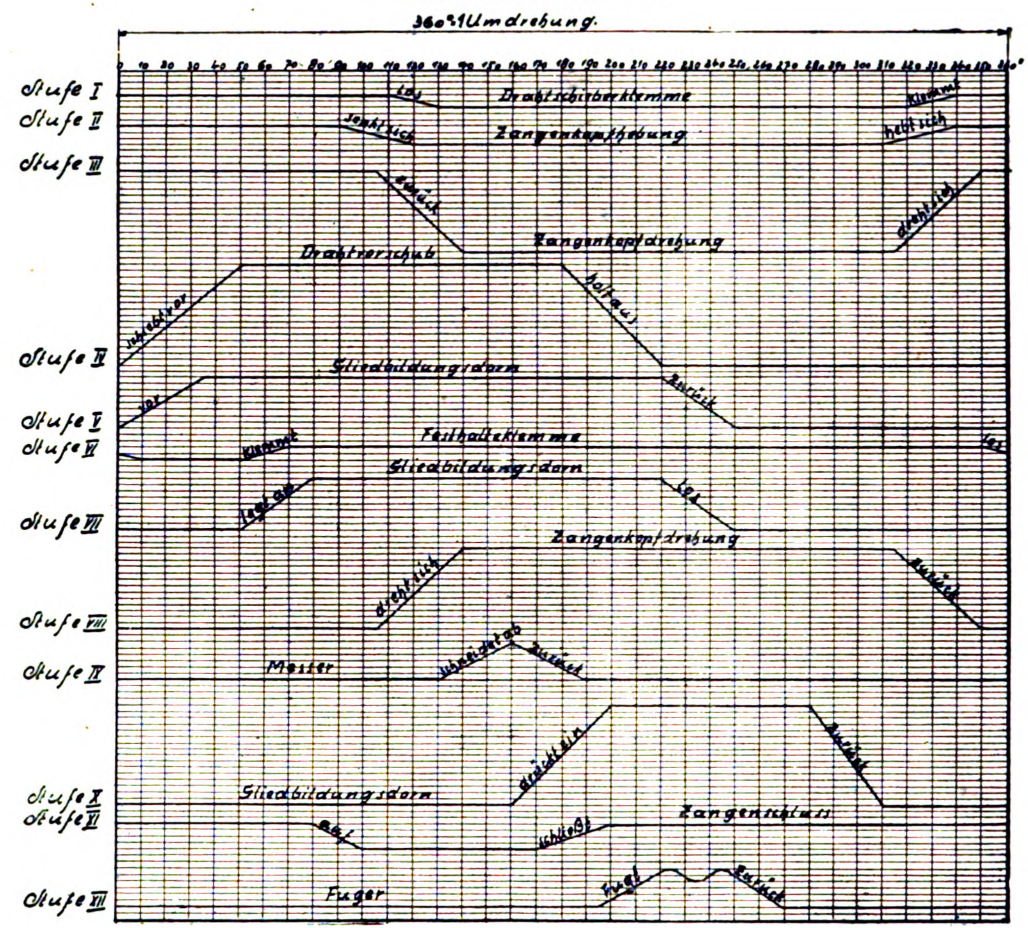


Abb. 3

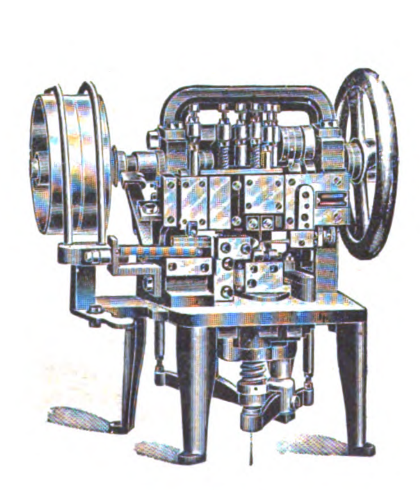


Abb. 4

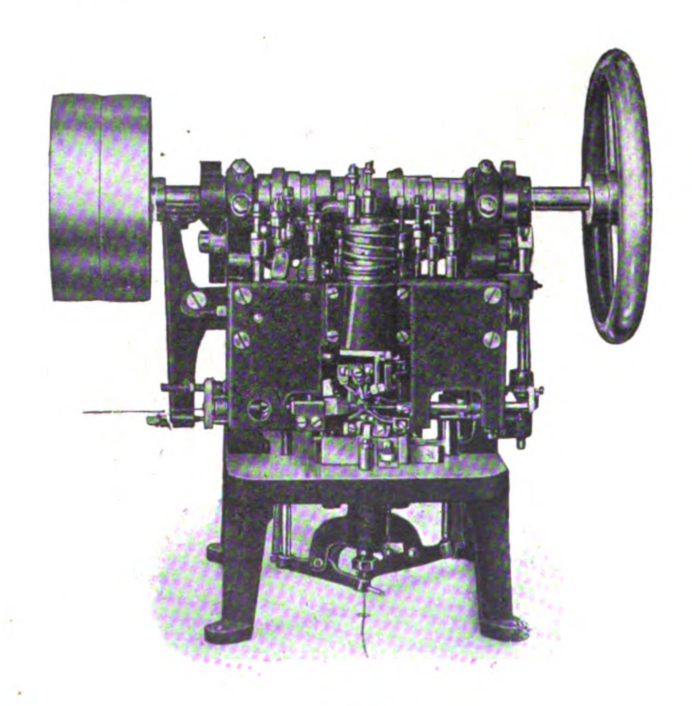


Abb. 5

wieder um 90° zurückbewegen kann, so daß sie in die Einbiegestellung der Abb. 1a wieder zu stehen kommt. Ist diese Stellung erreicht, so kann der Biegedorn seinen Arbeitshub wieder beginnen und den vorgeschobenen Draht in die Zange c einbiegen. Die Drehung der Gliedbildungszange c erfordert auch ein Drehen der in der Maschine hängenden

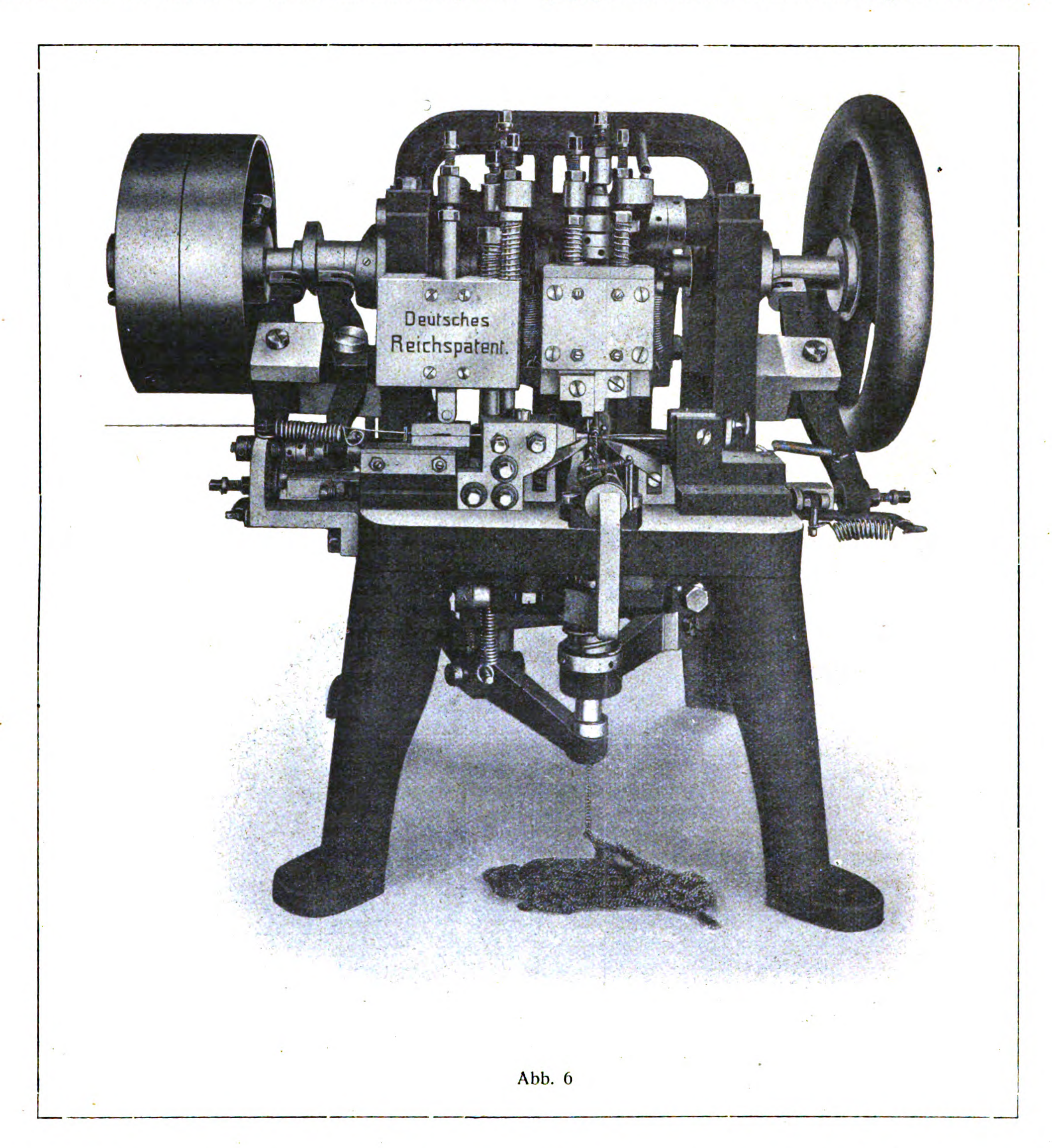


Abb. 6

fertigen Kette. Diesem Zweck dient die in Abb. 2 gezeigte Vorrichtung, die den Teller, auf welchem sich die fertige Kette anhäuft, konstant in Drehung versetzt, um zu verhindern, daß sich die Kette verwindet.

Für die bereits beschriebenen Arbeitsgänge, die zur Formung eines Gliedes erforderlich sind, muß sich die automatisch arbeitende Kettenmaschine aus folgenden Teilanlagen zusammensetzen: 1. Drahtzuführungsvorrichtung; 2. Messereinrichtung mit Anschlagdorn; 3. Biegedorneinrichtung; 4. Zangenkopf-Vorrichtung mit Drehvorrichtung des Zangenkopfes; 5. Fuger- oder Schließvorrichtung zum Schließen des U-förmig vorgebogenen Gliedes; 6. Steuerwelleneinrichtung zur Erzeugung der für die gliedbildenden Werkzeuge erforderlichen Arbeitshübe.

Die Bestimmung der dynamischen Reihenfolge der Arbeitsgänge für die beschriebene Gliedbildung und der hierfür bedingten mit 1—6 angeführten Teilanlagen und der Maschine, sowie das Einstellen der Maschine, als auch die Bestimmung der Exzenterkurven ist eine besonders schwierige und peinliche Arbeit. Für diese Aufgaben kann man sich nur mit Hilfe eines Diagrammes, bzw. einer graphischen Darstellung, auf der alle Arbeitsgänge untereinander aufgezeichnet sind, diejenige Übersicht verschaffen, die zum Erkennen des ursächlichen Zusammenhanges notwendig ist. In Abb. 3 ist ein solches Arbeitsdiagramm, das für die in Abb. 1 veranschaulichten Maschine bestimmt ist, gezeigt, das die zwölf

Arbeitsstufen behandelt, die zur Bildung eines Gliedes notwendig sind. In ähnlicher Weise wird für alle übrigen Maschinen verfahren. Diese Diagramme sind auch für die Mechaniker, die solche automatischen Maschinen bedienen, sehr wichtige und wertvolle Orientierungstafeln, insbesondere dann, wenn die Maschinen für andere Kettenmuster eingestellt werden müssen. Vorausgeschickt sei, daß bei jeder Umdrehung der Maschine ein Kettenglied fertig gestellt, dieses in die bereits in der Maschine hängende Kette eingehängt und die Gliedbildungswerkzeuge in ihre Ausgangsstelle zurückbewegt werden. Eine Umdrehung der Maschine ist im Diagramm durch eine Wegstrecke dargestellt und diese wiederum in 360 Grad mit einer Unterteilung von 10 zu 10 Grad eingestellt.

Zweckmäßig ist die Funktion des Drahtschiebers (siehe Stufe IV, sie wird von 0—50 Grad geleistet. Bei diesem Vorgang ist es notwendig, daß zum Zwecke einer Mitnahme des vorzuschiebenden Drahtes eine Klemmwirkung auf letzteren ausgeübt wird. Diese tritt schon, wie Stufe I zeigt, bei 340 Grad ein und hat eine Zeitdauer von 340—360 + 0—110 Grad. Von 50—180 Grad bleibt die Drahtschiebervorrichtung in vorgeschobener Stellung stille stehen (siehe Stufe IV). Gleichzeitig bewegt sich nach Stufe V der Gleichbildungsdorn von seiner Grundstellung nach vorne, d. h. er bewegt sich über den vorgeschobenen Draht, legt sich nach kurzer Pause nach Stufe VII unter leichtem Druck an den Draht an, wobei die Stufe IX von 130—160 Grad den Abschnitt des Drahtstückes zeigt. Daran anschließend wird nach Stufe X das abgeschnittene Drahtstück U-förmig in die Gliedbildungszange bei 160—200 Grad eingedrückt. Die Stufe II zeigt, daß sich die Gliedbildungszange von 170—200 Grad + 0—80 Grad schließt und von 200—360 Grad + 0—80 Grad geschlossen ist. Das Fugerwerkzeug, das die noch hochstehenden Schenkelenden des U-förmig geformten Drahtstückes zu einem Kettenglied fertig formt, beginnt nach Stufe XII etwa 3 Grad vor beendendem Zangenschluß seinen Arbeitsweg.

Sobald nun die hochstehenden Schenkelenden geschlossen bzw. gefugt sind, dreht sich die Gliedbildungszange nach Stufe III bei 315 Grad bis 350 Grad und beschreibt dabei einen Winkel von 90 Grad. Dadurch wird die lichte Weite des fertigen Kettengliedes in eine solche Stellung gebracht, die es ermöglicht, ein neues Drahtstück in das zuletzt gebildete Glied einzufädeln. Bevor diese Einfädelung aber möglich ist, muß sich die Zange um etwa doppelte Drahtstärke hochheben. Dieser Vorgang ist in Stufe II zu verfolgen. Von 310—340 Grad hat sich diese Arbeit vollzogen und bleibt von 340—360 Grad + 0—90 Grad in dieser gehobenen Stellung stehen, um alsdann von 90—120 Grad sich wieder zu senken.

Stufe II und Stufe VIII zeigen die Rückwärtsbewegung der Gliedbildungszange. In Stufe VI wird dargestellt, wie die Festhalteklemme während der Rückwärtsbewegung des Drahtschiebers funktioniert. Der Klemmvorgang wird bei 50—70 Grad eingeleitet und übt seine Wirkung bis zu 350 Grad aus, um von hier bis zu 360 Grad sich wieder zu lösen. Der Drahtschieber hat nunmehr den Weg zum Ausholen eines neuen Drahtstückes zurückgelegt, so daß die Drahtschieberklemme (siehe Stufe I) für den Vorschub des Drahtes wiederum in Wirkung tritt. Die folgenden Arbeitsgänge sind nunmehr analog den bereits beschriebenen. Um Mißverständnissen vorzubeugen sei noch gesagt, daß das Vorschieben eines neuen Drahtstückes zeitlich schon erfolgen muß, bevor alle Arbeitsgänge für das zuletzt gebildete Glied beendigt sind.

Um nunmehr die große Übersichtlichkeit des Arbeitsdiagrammes in einem Beispiel zu zeigen, sei erwähnt, wieviel Arbeitsgänge sich beispielsweise in dem Moment abwickeln, wo nach Stufe X das abgeschnittene Drahtstück zur U-Form in die Gliedbildungszange bei 160—200 Grad eingedrückt wird. Zunächst geht in Stufe IX das Messer in seine Anfangsstellung zurück. Dann fängt nach Stufe II die Gleichbildungszange sich zu schließen an, und nach Stufe XII beginnt das Fugerwerkzeug seinen Arbeitsweg. Außerdem beginnt nach Stufe IV der Drahtschieber bei 180 Grad seinen Rückweg, d. h. der Schieber holt zu neuem Arbeitshub aus, wobei der Gliedbildungsdorn schon nach Stufe X seinen halben Arbeitsweg zurückgelegt hat. Während sich also diese beschriebenen Arbeitsgänge abspielen, bleiben die übrigen Werkzeuge stille stehen.

Abb. 4 zeigt eine Ankerkettenmaschine mit sog. Fangvorrichtung, die an der vorderen Seite der Maschine deutlich erkennbar ist. Mit dieser Fangvorrichtung können Ketten hergestellt werden, bei denen Fuge gegen Fuge einander zugekehrt ist und jedes zweite Glied muß um 180 Grad gedreht werden. Um dieses zu erreichen, ist rechts neben dem Handrad eine Zahnräderübersetzung 2—1, welche mit einem Dorn in Verbindung steht, der sich sogleich nach Entfernung des in Abb. 1a—1c gezeigten Einbiegedornes b in das fertige Ankerglied einführt und durch eine rasche Drehung von 180 Grad die Fuge oder das Schließende des Gliedes nach unten bewegt. Das zuvor gebildete Glied ist jedoch von der Drehvorrichtung nicht gedreht worden, so daß die beiden Fugen einander zugekehrt sind. Solche gefangene Ketten, die aus Draht mit einer Lotseele gefertigt werden, aus der von innen heraus beim Erhitzen das Lot quillt, haben beim Löten den großen Vorteil, daß diese zur Verhinderung des Steiflötens vor der Erwärmung nicht mit lotwidriger Masse gedeckt werden brauchen, weil immer die beiden Glieder zusammenlöten, deren Fugen einander zugekehrt sind, während die daneben befindlichen Glieder gelenkig bleiben. In ihrer Herstellung werden solche Ketten etwas billiger und besitzen auch eine größere Zerreißfestigkeit, weil die Erwärmung während des Lötvorganges sehr intensiv sein kann und das Lot innerhalb der Lotseele sehr stark zum Überfließen gebracht werden darf, was bei nicht gefangenen Ketten trotz Deckung mit lötwidriger Masse nicht der Fall sein kann, wenn das Steiflöten verhindert werden soll.

Die bisher beschriebene Art der Gliedbildung, sowie das beschriebene Arbeitsdiagramm trifft auch für die Doppelanker-Kettenmaschinen zu. Der Unterschied dieser Doppelankerkette im Vergleich zur einfachen Ankerkette liegt darin, daß immer zwei Glieder ineinander eingehängt sind. Dieser Umstand bedingt noch eine weitere Vorrichtung an der Maschine, die die fertige Kette zum Zwecke der Einfädelung fest hält und etwas nach unten bewegt, d. h. die beiden letzten Kettenglieder, durch welche der neu einzufädelnde Draht eingeführt werden soll, werden in die Drahtmitte bewegt. Wenn diese Ketten gelötet sind, können sie durch Verdrehen zur Doppelpanzerform umgewandelt werden. Solche Panzerketten sind sehr dicht, haben aber den Nachteil, daß sie weniger elastisch sind. Der Vorgang des Verdrehens von Anker- zur Panzerform beansprucht die Lötstelle jedes Gliedes derart, daß die Ketten leicht brechen. Um diesem Übelstand abzuhelfen, hat man versucht, Maschinen zu bauen, die die Ankerglieder vor dem Löten mit der Maschine zur Panzerform umwandeln. Eine solche Maschine ist in Abb. 6 veranschaulicht. Ihre Wirkungsweise besteht darin, daß hinter den gliedbildenden Werkzeugen, die zur Bildung eines Ankergliedes erforderlich sind, eine Drehzange vorgesehen ist, die mittelst eines Schlittens oberhalb der Gliedbildungszange nach Bildung der Ankerform bewegt werden kann, und dann das Ankerglied an der Fugstelle und unter Einwirkung eines Gegenhalters das Verdrehen der Ankerform zur Panzerform stattfindet. In Abb. 1e und 1f ist der Vorgang der Verdrehung verbildlicht. Mit dieser Maschine werden auch sog. Pelzketten für Damenpelze vorteilhaft hergestellt. Eine weitere Entwicklung erfuhren diese Panzermaschinen in der Doppelpanzerkettenmaschine. Durch diese Maschine erübrigt sich die Herstellung der Doppel-

Schülerarbeiten der Württembergischen Fachschule für Edelmetall-Industrie in Schwäb. Gmünd



Geschlagener Leuchter, Messing poliert mit ausgeschnittenen und verschnittenen Figuren
Klassen Barwig und Flemming.



Elfenbein- und Beinschnitzereien — Meisterklasse A. Feuerle.

Schülerarbeiten der Württembergischen Fachschule für Edelmetall-Industrie in Schwäb. Gmünd



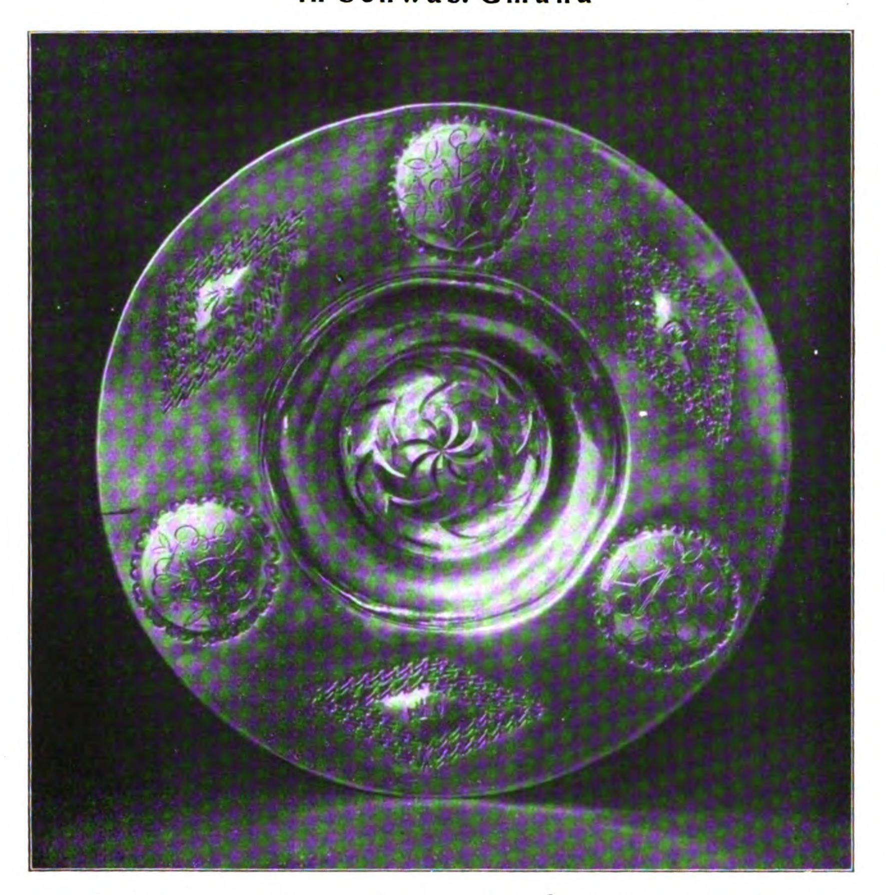
Silberrelief mit Messingrahmen — Meisterklasse Feuerle.



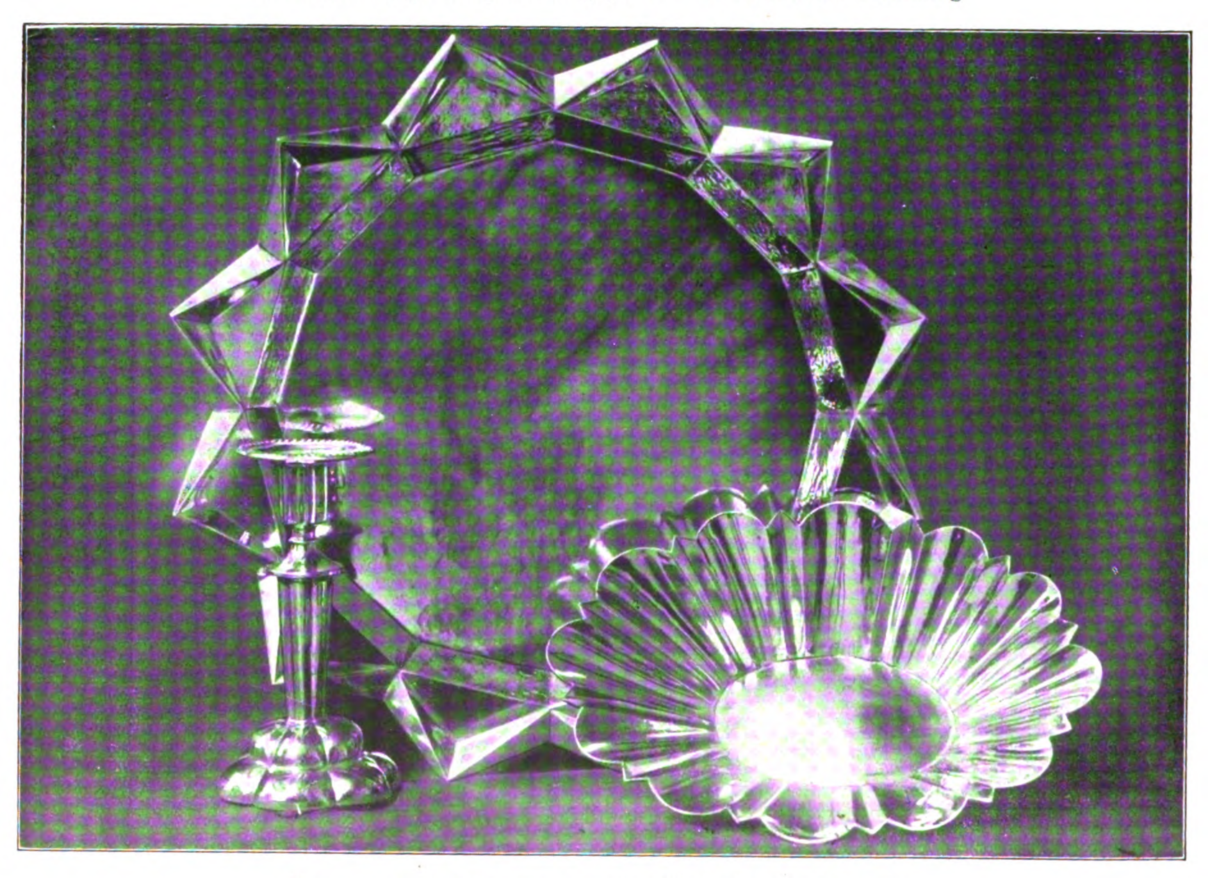


Silbermontierte Zierdöschen — Werkstätte Joh. Rettenmayer.

Schülerarbeiten der Württembergischen Fachschule für Edelmetall-Industrie in Schwäb. Gmünd



Messingteller, geschlagen und gepunzt — Gravierklasse Flemming.



Hammerschmiedearbeiten aus der Werkstätte Karl Barwig.



Gehämmerter und montierter Tafelaufsatz



Fruchtschale in Silber und Majolika.

ankerkette und auch das Verdrehen zur Panzerform. Die Doppelpanzermaschine ist aber viel zu kompliziert und erfordert für ihre Bedienung einen erfahrenen Mechaniker. Außer den bei Panzermaschinen bedingten Einrichtungen ist diese Maschine noch mit einer Zentriervorrichtung, sowie einer Schwung- und Haltervorrichtung für das Einfädeln des Drahtes versehen. Beide Einrichtungen sind vorne am Standort des bedienenden Mechanikers angebracht.

Die letzte Errungenschaft in Kettenautomaten ist die in Abb. 6 verbildlichte Universal-Kettenmaschine. Auf ihr können nicht nur gleichgliedrige Anker- und Panzerketten, sondern auch ungleichgliedrige Anker- und Panzerketten (mit Ausnahme von Doppelanker und Doppelpanzer) vorteilhaft hergestellt werden. Im Vergleich zu den bisher erklärten Spezialmaschinen, die immer nur für gewisse Kettenkonstruktionen abgestimmt sind, ist freilich die Maschinenleistung bedeutend geringer. Während eine Spezialmaschine beispielsweise 70 bis 80 Glieder pro Minute fertigt, können auf der Universalmaschine nur 35 bis 40 Glieder hergestellt werden. Infolge des universalen Charakters der Maschine müssen eben die Exzenterbahnen vielseitigen Bedingungen entsprechen, so daß mitunter die Arbeitsgeschwindigkeit der gliedbildenden Werkzeuge, neben vergrößertem Arbeitspensum, bedeutend größer sein muß, als bei Spezialmaschinen, bei denen ein beträchtlich größerer Teil pro Umdrehung für einen Arbeitshub verbraucht werden kann. Die Universalmaschine kann man deshalb mit geringerer Tourenzahl laufen lassen. Für Betriebe, die vielseitige Kettenmuster herstellen, ist sie aber eine ausgezeichnete Aushilfemaschine und füllt manche Lücke der Spezialmaschine aus.

Vielversprechender Ersatz für Platin.

Von Georg Nicolaus.

Im voraus sei bemerkt, daß das von amerikanischen Chemikern gefundene Ersatzmetall für die Herstellung von Schmuckwaren, insonderheit für den Juwelier, nicht in Betracht kommt; möglich, daß man das Material in ähnlicher Weise mit Nutzen verwenden kann, wie seither schwarz oxydierte Eisenschmuckstücke in der Bijouteriefabrikation. Etwas aber dürfte eintreten, was auch dem Juwelier höchst willkommen sein wird: Wenn der Bedarf der chemischen, metallurgischen und elektrotechnischen Industrie durch das neue Metall gedeckt werden kann, dann wäre das namentlich in den Vereinigten Staaten so fühlbare Manko in der Platinproduktion Rußlands ausgeglichen. Mit diesem Ausgleich müßte dann naturgemäß der Preis des Platinmetalls, der gegenwärtig 116 bis 120 Dollar pro Unze (zu 31 Gramm) beträgt, erheblich im Preise zurückgehen.

So wünschenswert nun ein Preisrückgang auch sein mag, so müssen wir doch in Betracht ziehen, daß es dem großen französischen Platintrust (Rothschildgruppe in Paris) leider möglich sein wird, durch Kontingentierung der in den Verkehr kommenden und der Juwelenfabrikation zur Verfügung zu stellenden Platinmenge, jede erhebliche Preisreduzierung zu verhindern. In den Vereinigten Staaten hat der Bedarf dieses Metalles fast über die Grenzen des zurzeit verfügbaren Iridium-Platins zugenommen, und die industrielle Welt ist im stärksten Maße beunruhigt, wie in Zukunft der Bedarf der Industrien gedeckt werden soll. Besonders die technischen Industrien sehen mit keineswegs günstigen Augen auf den wachsenden Bedarf der Juwelenindustrie und die Chemiker sind seit Jahren darauf aus, einen Ersatz zu finden, der gestattet, die großen Tiegel, Retorten und Pfannen, die seither aus Platin hergestellt werden mußten, aus diesem Ersatzmaterial herzustellen, das Platin aber der Juwelenindustrie zu überlassen. — Wenn eine so angesehene Zeitschrift wie der „Scientific American“ seine Spalten der Besprechung des Erfolges, den amerikanische Chemiker gemacht haben wollen, öffnet, so dürfen wir annehmen, daß es sich diesmal nicht um den allbekannten amerikanischen Bluff handeln kann, sondern, daß man die Frage im wesentlichen als gelöst betrachten darf. Nach dem „Scientific American“ ist Eisenoxyd, das absolut chemisch rein sein muß, unter hohem Druck geschmolzen und von allen fremden Beimischungen, besonders von Schwefel und Phosphor, befreit ist, als das Material anzusehen, welches allen Anforderungen der genannten Industrien gerecht wird. Dieses so hergestellte reine Eisenoxyd kann nur ähnlich wie Platin bei ganz hoher Temperatur geschmolzen und in Formen gegossen werden. Das Rohprodukt ist maschinell gut zu verarbeiten, zu walzen, hämmern, stanzen oder drücken; die Herstellungskosten sind gegenüber dem Platin außerordentlich gering und selbst billiger als jeder andere angebliche Ersatz, auch für Gefäße aus Porzellan und Quarz. Das Produkt wird weder durch Säuren noch Alkalien angegriffen und ist auch gegen hohe Temperaturen unempfindlich.

Es sollen gewissermaßen unoffiziell Versuche mit Tiegeln und Retorten aus dem neuen Metall gemacht worden sein, welche die Hoffnung der Chemiker bestätigt haben, und man verspricht sich davon, daß die aus diesem Metall hergestellten Utensilien sehr schnell in allgemeinen Gebrauch kommen werden. Wenn wir bedenken, welch reiche Mittel den amerikanischen Forschern durch das Rockefeller-Institut und andere Institute und wissenschaftliche Stiftungen in großer Zahl zur Verfügung stehen, und die Kosten für ausgiebige und gründliche Versuche gar keine Rolle spielen, so dürfen wir annehmen, daß die Lösung dieses Problems den Amerikanern gelungen erscheint.

Wie sich die Verbraucher der elektrotechnischen Industrie zu lem neuen Material stellen werden, ist noch nicht bekannt, einesteils hat diese Industrie als Ersatz Molybdän- und Wolfram-Metall akzeptiert, andernteils glaubt man für gewisse Zwecke vom hochprozentigen Iridium-Platin nicht abgehen zu sollen.

Zu einer großen Entlastung des Platinbedarfs in der Juwelenfabrikation hat die Verwendung von 18- und 14karätigem Weißgold geführt; in gleicher Weise werden Weißgolddoublierte Waren in der Bijouteriefabrikation hergestellt. Ich bin der festen Überzeugung, daß in den Vereinigten Staaten die Verwendung desselben als Platinersatz mindestens das Zehn- und noch Mehrfache beträgt, als das bei uns üblich ist.

In Neuyork bestehen mehrere Spezialgeschäfte, die sich lediglich mit dem Legieren und Schmelzen von Weißgold abgeben; als eines der bedeutendsten gilt die Firma K. Baillais in der 14. Straße. Ein Bild von dem Umfange, den die Produktion dieser einzigen Firma haben muß, kann man sich aus der Tatsache bilden, daß in der Regel alle zwei Monate ein Faß voll Gekrätz, das lediglich aus den gemahlen verbrauchten Schmelztiegeln abfällt, verkauft wird.

Zahlreich sind natürlicherweise hier die Versuche, aus einer Mischung von Zinn, Wolfram und anderen Metallen eine unechte platinähnliche Legierung herauszubringen. In der Fabrikation unechter Kavalierketten spielt dieses Metall, als Fertigfabrikat zum Schluß stark verplatiniert, eine große Rolle.

Fragen der Kreditbeschaffung in der Schmuckwarenindustrie.

Nachdem die Mark im November 1923 durch einen willkürlichen Akt der Reichsbank und Regierung stabilisiert wurde, trat die deutsche Wirtschaft aus der Zeit der Inflation in die Zeit sich anbahnender, normaler Verhältnisse ein. In jenen Zeiten der Inflation waren Fragen der scharfen Kalkulation von geringer Bedeutung — die fortlaufende Entwertung der Mark sicherte einen Gewinn oder nicht, je nachdem die Waren ins Ausland gegen Devisen verkauft oder gegen Papiermark abgestoßen wurden. Die Zeit des maßlosen Taumels war vorbei und es trat eine Entwicklung ein, die nach einer durchlebten Periode des Grauens einigermaßen aufatmen ließ; hatte man nun geglaubt, die schlimmste Krisenzeit im Rücken zu haben, so bewahrheiteten sich nur gar zu bald die pessimistischen Auffassungen und Unkentöne, die lange vor Eintritt in die „Stabilisierungsperiode“ da und dort vernommen wurden — wir befanden uns nicht mehr in der Krise, sondern hatten gegen eine ganze Anzahl von Krisen anzukämpfen, deren Benamsung uns gleichgültig sein kann, in welchem Kampf wir auch heute noch mitten

drin stehen. Es muß hier, um den Zusammenhang zu wahren, ein Streiflicht auf die Ursachen der augenblicklichen Krisis unserer Wirtschaft geworfen werden.

Wir können heute sagen, daß die Zeit der Inflation die Zeit der Tilgung unserer inneren deutschen Staatsschuld war — diese Schulden, in Höhe von etwa 120 Milliarden, wurden mit Hilfe der Inflation getilgt — selbstverständlich nicht von nichts — sondern, und das fühlt nun je länger je mehr jeder Einzelne, durch das gesamte Volksvermögen, im besonderen durch das Renten-, Hypotheken- und Sparkapital. Daneben taumelte Handel und Industrie im Wahn der Scheinblüte. Deutsche Erzeugnisse waren auf Grund der sich stetig entwertenden Valuta auf den Auslandsmärkten außerordentlich billig, ähnlich, wie es jetzt z. B. mit französischen Waren der Fall ist (was, nebenbei bemerkt, gerade hier in Pforzheim besonders verspürt wird), und fanden deshalb reißenden Absatz. Was die Pforzheimer Industrie anbetrifft, so teilt sie sich in zwei Lager, das eine setzte sich aus den Fabrikanten zusammen, deren Geschäft in der Hauptsache auf Export eingestellt war, jene dagegen fanden ihren Hauptumsatz im Inlandgeschäft. Ließ sich bei den exporttreibenden Firmen ein Substanzverlust nicht vermeiden, so war Substanzverlust bei den Fabrikanten, deren Hauptabsatzmarkt das Inland bildete. Selbstverständlichkeit — die jedoch zu jener Zeit nicht so sehr in Erscheinung trat, da man sich allgemein durch die Zahl der Nullen und durch das langsamere Anziehen der Preise (im Hinblick auf die rapid vorwärtsschreitende Geldentwertung) über den wahren Stand der Dinge hinwegtäuschen ließ.

So kam dann nach langen, sich hinschleppenden Stabilisierungsverhandlungen, während deren sich die Mark ständig weiter entwertete, die Stabilisierung dem Dollar gegenüber auf 4,2. Dann war der Inflationsrausch mit einem Schlag vorbei, vorbei mit all seiner für die Exportindustrie recht günstigen Gefolgschaft. Die leichte Exportmöglichkeit hatte aufgehört, solide Kalkulation allein gab die Basis für weitere Geschäftsmöglichkeiten, der Markt mußte von neuem erobert werden. Was die einsetzende Krise unendlich verschärfte, war der gerade zu jener Zeit einsetzende Sturz des französischen Franken, Hand in Hand damit das französische Dumping, welches gerade an unserem Platze, wie es schon an dieser Stelle wiederholt ausgesprochen wurde, sehr verspürt wird.

Immer weiteren Kreisen kam es zum Bewußtsein, daß unserer Wirtschaft durch die Inflation jenes getilgte Kapital fehlte, von dem am Anfang dieser Ausführungen die Rede war, daß aber andererseits die Verpflichtungen vieler Firmen die frühere Höhe aufwiesen — die Krise war allgemein geworden. Verbunden noch mit den Verlusten, die die Frankenspekulation beschert hatte und der ganz unvorhergesehenen Absatzstockung nahmen die Insolvenzen im Frühjahr 1924 einen ganz erschreckenden, dauernd steigenden Umfang an; nicht nur Inflationspflänzchen, sondern auch Firmen mit solider Wurzel wurden vom Wirbelwind erfaßt und zerschlagen. In jene Zeit fällt die Kreditrestriktionspolitik der Reichsbank, die aus der Erwägung heraus erfolgte, daß eine stabile Wirtschaft besser sei, als eine Wirtschaft in Scheinblüte. Dann wurde vor uns drohend das Phantom einer neuen Inflation offenbar — die Regierung jedoch ließ die einmal mit starker Hand erfaßten Zügel nicht wieder locker. Die inflationistischen Ausläufer blieben uns wohl zu einem großen Teil erspart, und zwar mit Hilfe der rigorosen Kreditpolitik, die die Reichsbank zusammen mit der Rentenbank forcierte.

Nun war die Zeit gekommen, in der es für den Fabrikanten beinahe unmöglich war, irgendwoher Geld zu erträglichem Zinsfuß zu bekommen, doppelt unangenehm, weil es für viele damals Existenznotwendigkeit bedeutete, sei es zum Zwecke der Einlösung von Wechselverbindlichkeiten, sei es zur Wiederauffrischung der verlorenen Substanz in Form von langfristigen Krediten. Im freien Markt ging jährliches Geld mit 80 Proz. und mehr um, welches Geld für einen rentablen Fabrikationsbetrieb überhaupt nicht in Frage kam, aber auch der reguläre Bankzinsfuß betrug 60—70 Proz. für eingeräumte Kredite, ein Kredit, der im besten Falle vom Fabrikanten nur für ganz kurze Zeit in Anspruch genommen werden konnte — andernfalls mußte er lediglich für die Bank arbeiten. Der Streit, ob jene Zinsen als Wucherzinsen angesprochen werden müßten oder nicht, ist heute noch nicht beendet und es wird im Interesse jedermanns liegen, die in dieser Sache anhängigen Prozesse zu verfolgen. Um gerecht zu sein, muß gesagt werden, daß auch die Bankinstitute damals unter der Geldknappheit einerseits, und unter ihren Inflationsverlusten anderseits litten (denn gerade die Banken waren es ja, die als große Markgläubiger viel verloren hatten), war es da weiter verwunderlich, wenn sie versuchten, aus der Lage der Industrie größtmöglichen Nutzen zu ziehen, ihr Geld so hoch wie möglich auszuleihen? Es ist bekannt, daß sich die Banken zu einer Vereinigung zusammengeschlossen haben — ob sie dieser Zusammenschluß davor bewahrt, in einem Kreditwucherprozeß eine unrühmliche Rolle zu spielen, muß nach einer jüngst ergangenen Reichsgerichtsentscheidung bezweifelt werden. Weitere Entscheidungen werden in dieser Angelegenheit klären.

Es gab nun in Deutschland ein Institut, welches jene phantastischen Zinssätze nicht mitmachte, die Reichsbank, die ihren Diskontsatz auf 10 Proz. beließ ihn auch während der ganzen Dauer jener Entwicklung am Geldmarkt nicht änderte. Natürlich waren die Mittel der Reichsbank nicht unbeschränkt, und sie war bei diesem billigen Diskontsatz auf eine strenge Auswahl unter den Kreditnehmern angewiesen — die Auswahl wurde den Leitern der verschiedenen Reichsbankfilialen überlassen. Hier ist nun ein Ansatzpunkt zu mannigfacher Kritik gegen zu einseitige Auswahl, gegen besondere Bevorzugung großer Firmen (was naturgemäß den kleineren Fabrikanten immer Anlaß gibt, ihren Unmut zum Ausdruck zu bringen) usw. — es kann hier nicht auf Details eingegangen werden, im übrigen sind gerade diese Punkte in der Öffentlichkeit sattsam breitgetreten.

Im Auge behalten wollen wir allerdings den Unterschied zwischen dem Gebaren der Reichsbank und der Privatbanken. Während die Reichsbank Kredit zu mäßigem Zinsfuß gewährte und dadurch vielen Fabrikanten half, die schlimmste Zeit zu überstehen — wobei sie allerdings, wie schon angedeutet, auf eine Auslese angewiesen war — vergaben die Privatbanken Kredite nur an diejenigen Kreise, die imstande waren, die verlangten Kredite zu bezahlen (oder auch, sich hierzu imstande glaubten!). Nun ist die Frage, ob die Privatbanken ihre volkswirtschaftliche Aufgabe nicht besser erfüllt hätten, wenn sie die Politik der Reichsbank wirksam unterstützt hätten, und die von jener Stelle vielleicht einseitig erfolgten Auslese dadurch etwas ausgeglichen hätten, daß sie Kredite in ungefährer Höhe des Reichsbanksatzes — bei bescheidenem Nutzen — an den Interessenten gebracht hätten, anstatt Sätze zu fordern, die zu verdienen dem allergrößten Prozentsatz der Kreditnehmer bei der Wirtschaftslage einfach unmöglich war.

Als die Abwärtsbewegung der Kreditsätze einsetzte, begann Hand in Hand damit die langsame, innere Gesundung unserer Wirtschaft. Die durch die Inflation aufgeblähten Firmen stellten sich entsprechend ihrem effektiven Goldmarkkapital um, die Fabrikation war wieder zu solidester Kalkulation gezwungen, zu ernstestem Streben, um sich neuerdings durchzusetzen, zu halten. Alte Absatzgebiete mußten wieder erobert, neue aufgesucht werden. Aber bekanntlich gehört zur Intensivierung des Exports Geld, Kredit, heute in erhöhtem Maße, Kredit zu annehmbaren Zinssätzen. Wie häufig wurde schon darauf abgehoben, daß gerade die Pforzheimer Industrie (im Hinblick auf die besonders gelagerte Art der Fabrikation und des Absatzes) speziell auf die Erlangung großzügiger Kredite angewiesen ist. Die Beschaffung des Fabrikationsmaterials setzt größeres Kapital voraus, insbesondere bedingt der Verkauf von Waren gegen Akzept Kredit. Da der Fabrikant selbst als Kreditgeber aufzutreten pflegt (die Ziele, die er gibt, schwanken zwischen drei Monaten und einem Jahr!), ist er auf ein Entgegenkommen der Banken doppelt angewiesen. In noch stärkerem Maße dann, wenn der Retourwechsel eine so allgemeine Erscheinung darstellt, wie dies leider heute der Fall ist, und (es hängt ganz von dem Weihnachtsergebnis ab) vielleicht auch im kommenden Frühjahr noch der Fall sein wird.

Wenn sich die Zinssätze für Kredite nun auch gesenkt haben, so sind sie doch noch lange nicht auf einem Niveau angelangt, das einem Vergleich mit dem ausländischen standhalten könnte; die Tatsachen aber sprechen dafür, daß eine weitere Abwärtsbewegung der Sätze stattfindet, endlich, auf Grund verschiedener Voraussetzungen stattfinden konnte. Tatsächlich ist es doch so, daß ein Kredit für den Fabrikanten erst dann rentabel ist, wenn er neben der Verzinsungsquote noch einen Teil des Kapitals herauswirtschaften kann. Nun stellen sich die Sätze etwa wie folgt: Für einen bewilligten Kredit, der im offenen Kontokorrentverkehr eingeräumt wird, fordert die Bank etwa 21—22 Proz. p. a.,

für einen Diskontkredit nur etwa 13—19 Proz. p. a., wobei sich dieser Satz erstens aus den 10 Proz. Reichsbankdiskontsatz und zweitens aus einer sich je nach dem Kunden richtenden Provision von 1/4 Proz. pro 10 Tage bis zu 1/8 Proz. pro 15 Tage zusammensetzt. Die Höhe dieser Provision ist wiederum ganz willkürlich dem Ermessen der einzelnen Bankleiter anheimgestellt. Verwunderlich ist es nicht, daß den großen solid fundierten Firmen gern die günstigsten Sätze eingeräumt werden, während die kleineren Firmen sich mit Sätzen abfinden müssen, die vielfach bis zur Hälfte höher sind. Wenn in dieser Frage häufig dargelegt wird, daß man von Seiten der Banken doch weit eher den kleinen und mittleren Betrieben mit billigen Sätzen dienen müßte, da diese die Kapitalsschwächeren seien, so ist dieser Wunsch zwar sehr gerecht, auf der anderen Seite darf jedoch nicht außer Acht gelassen werden, daß auch die Banken in ihrer Handlungsfreiheit intern beschränkt sind und noch nicht erwiesen ist, welche Betriebe heute am kapitalstärksten sind, die mittleren oder die großen (wobei letztere doch in der Hauptsache Doublébetriebe verkörpern). Die Banken werden jedenfalls darauf zu achten haben, daß sie bei der verschiedenen Provisionsbemessung nicht in den Bereich des § 302 a des Strafgesetzbuches gelangen (betr. Kreditwucher). Wir wollen keinesfalls übersehen, daß auch die Banken eine gewisse Risikoprämie in Rechnung stellen müssen, die naturgemäß je nach der Person des Kreditsuchers differiert. Und doch dürfte auch hier ein Abbau der Sätze möglich sein. Zu notieren wäre, daß bei Kreditüberschreitungen eine Überziehungsprovision von 3/4 ‰ pro Tag in Anrechnung gebracht wird, ein Satz, der etwa 27 Proz. p. a. gleichkommt.

Nach dem Gesagten sehen wir, daß es im Durchschnitt einem Fabrikanten nicht möglich sein wird, unter 18—20 Proz. Kredit sich zu verschaffen (wobei zu bedenken ist, daß im ganzen Ausland der Zinsfuß sich unter 10 Proz. hält!). Nun wollen wir noch kurz sehen, was für Kreditbeschaffungsmöglichkeiten es für den Fabrikanten noch gibt, und zu welchen äußersten Sätzen ihm Geld geboten wird. Es besteht unter Ausschaltung der Privatbanken die Möglichkeit, Wechsel bei der Reichsbank zum Diskont zu geben. Aber auch die Reichsbank hielt wieder eine Auslese unter denjenigen Firmen, die sie eines billigen Kredits „würdig" hielt. Später wurden die Bestimmungen dahin geändert, daß nur noch Wechsel mit drei guten Unterschriften diskontiert wurden, eine Bestimmung, die dem allgemein gehegten Wunsche auf Wiedereinführung des Warenwechsels nicht entsprach; auf dem Wege des Handels ist es vielen Fabrikanten nicht möglich, die verlangte dritte Unterschrift zu erhalten. Wieder ein Hemmschuh auf dem Wege der Beschaffung eines direkten Reichsbankkredits — gegenseitige Gefälligkeitsgiris oder Akzepte sind in den heutigen unsicheren Zeitverhältnissen nicht sonderlich beliebt — so blieb denn dem Fabrikanten weiter nichts übrig, als sein gesamtes Wechselmaterial, so weit er es zu diskontieren wünschte, einer Bank zu übergeben, die dann selbst, nach Hinzufügung der dritten Unterschrift, diese bei der Reichsbank diskontierte, und so in den Genuß des ursprünglich direkt für die Industrie bestimmten billigen Geldes kam.

Soeben geht eine Verordnung um, welche die Reichsbankvorstände anweist, in Zukunft auch Wechsel mit nur zwei als gut bekannten Unterschriften anzukaufen — damit hat die Reichsbank den Vorstellungen von Industrie und Handel nachgegeben und einen Weg eröffnet, auf dem es dem Fabrikanten möglich ist, sich einen Diskontkredit von 10 Proz. zu verschaffen. Es ist nur zu wünschen, daß die Reichsbankvorstände dieser Ermächtigung eifrig Folge geben, um dem aus der Wirtschaft so dringend vernommenen Ruf nach billigem Geld nachzukommen.

Hatten weite Kreise starke Hoffnungen auf billige Auslandskredite gesetzt, so zeigen die praktischen Erfahrungen, daß diese Hoffnungen beinahe durchweg fehlgeschlagen sind. Nur ganz große Objekte sind bis jetzt beliehen worden, während alles andere mit Hilfe einer Kette provisionsfressender Vermittler sich zerschlagen hat — vielleicht ganz gut so, wer weiß, ob nicht jene Unkenrufe ihre Berechtigung haben, die Heraufarbeiten aus eigener Kraft wünschen, und nicht mit Hilfe teuren ausländischen Mammons! *Taba.*

Vom österreichischen Edelmetallwarenmarkt.

Das Weihnachtsgeschäft, das recht schwach einsetzte, belebte sich mit dem Näherkommen der Feiertage. Während die Händler allgemein die Wahrnehmung machten, daß hauptsächlich nur billige, unentbehrliche Sachen gekauft werden, machten die Juweliere teilweise die entgegengesetzte Erfahrung, da auch sehr teuere Waren gekauft wurden. Der überwiegende Teil der Weihnachtsverkäufe bestand freilich nur aus billigen Waren, daneben gab es aber auch Käufer für große teuere Stücke. In Brillanten bis zu 10 Millionen und mehr war das Geschäft rege. Auch ganz große Steine und Perlen wurden verlangt und zwar vorwiegend ganz reine, tadellose Steine und Perlen. Man vermutet, daß diese Käufe nicht aus dem Bedürfnis nach Schmuck abgeschlossen wurden, sondern als Kapitalanlage. Wenn auch von den Reichen und Wohlhabenden viele durch die Krise dieses Sommers ihr Vermögen ganz oder teilweise verloren haben, so hat doch eine kleinere Anzahl ihr Vermögen durch alle Fährnisse hindurch führen können. Weshalb dieses in Edelsteinen angelegt wird, ist nicht recht ersichtlich, denn die Aussicht auf erneutes Sinken der Krone besteht nicht und bares Geld auf der Bank trägt zurzeit mehr Zinsen als in Edelsteinen und Perlen angelegtes.

Bunte Halsketten und Armreifen, die jetzt mode sind und stark getragen werden, wurden viel gekauft. Diese Sachen bestehen aus Halbedelsteinen und Glasflüssen, haben ein gutes Aussehen und, was ihr größter Vorzug ist, sie kosten nicht viel. Insbesondere die Mädchen der minderbemittelten Klassen sind verschossen in diese neuen Modeartikel. Auch die schon teuereren Silberkugelketten wurden viel gekauft. Wer etwas Neues bringt, macht immer ein Geschäft. Ob die Geschäftsleute, die sich vom Fasching goldene Berge versprechen, auf ihre Rechnung kommen werden, kann mit gutem Recht bezweifelt werden. Die Kreditverhältnisse haben sich etwas gebessert, sind aber noch immer recht ungünstig. Die Fabrikanten und Großhändler sind mit der Kreditgewährung vorsichtiger geworden. Am 2. Januar sind der neue Zolltarif und die Handelsverträge mit Deutschland, Frankreich und der Tschechoslowakei in Kraft getreten. Über die Wirkung dieser Maßregel läßt sich heute noch kein Urteil abgeben.

Das „Wiener Handelsblatt" veröffentlicht für einige Warengruppen die in den östlichen Ländern bestehenden Einfuhrbestimmungen. Wir heben daraus diese für Silberwaren hervor, in der Hoffnung, daß sie dem einen oder andern Exporteur von Nutzen sein können. In der Tschechoslowakei ist die Einfuhr verboten, Einfuhrbewilligungen werden erteilt gegen 5 Proz. des Fakturenbetrages. Die Zollsätze sind die folgenden: Bestecke über 10 g 360 tsl. Kr. das kg, unter 10 g 450, anderes Silberzeug 900 tsl. Kr. das kg. Ungefähre Belastung der Ware 45—60 Proz. In Polen ist die Einfuhr frei, es wird aber ein Ursprungszeugnis verlangt. Zollsätze 120 Zloty das kg. Ungefähre Belastung 30 bis 50 Proz. Südslawien: Einfuhr frei mit Ursprungszeugnis. Zollsatz: 300 Dinar Luxuszuschlag pro kg. Die gesamte ungefähre Belastung der Ware beträgt in diesem Lande 25—33 Proz. Ungarn (Einfuhrverbot): Einfuhrbewilligungen werden selten erteilt und nur für kleine Mengen gegen 4 Proz. vom Fakturenwert. Zoll 30 ung. Goldkronen (1 Goldkrone = 17000 Papierkronen) das kg. Ungefähre Belastung der Ware 20—30 Proz. Rumänien: Einfuhr frei. Zoll 20 Goldlei das kg, mehr 2 Proz. des Fakturenwertes als Zollkommissionsgebühr (1 Goldlei = 600 Papierlei). Das „Wiener Handelsblatt" fügt die Bemerkung bei, daß Anfragen an fünf verschiedene rumänische Zollämter fünf verschiedene Antworten ergeben hätten. Da jedes Zollamt eine andere Berechnung habe, sei die Ausfuhr nach Rumänien so schwierig, weil keine verläßliche Kalkulation möglich ist. Ungefähre Belastung der Ware 25 Proz. Italien (Einfuhrverbot): Einfuhrbewilligungen werden erteilt. Zoll 75 Goldlire das kg. Ungefähre Belastung der Ware 30 bis 50 Prozent.

Packfongbestecke, unversilbert, zahlen Zoll in Ungarn 21, der Tschechoslowakei 36, in Polen 62 und in Südslawien 10 Proz. Metallwaren, wie Aluminiumwaren, Kupfergeschirr, -bleche und -röhren, Messingdrähte sind bei der Ausfuhr in die Nachfolgestaaten mit ungefähr 120—130 Proz. vom Wert belastet. Die Einfuhr ist frei, nur Ungarn verlangt eine Einfuhrbewilligung, die mit vieler Mühe für kleine Mengen erteilt wird. *G. H.*

Zollplackereien bei Mustersendungen nach Jugoslawien.

Musterkollektionen, die von Handelsreisenden nach Jugoslawien gesandt werden, sollen nie durch die Post, sondern mit der Bahn befördert oder selbst mitgeführt werden. Speziell bei Gold und Silberwaren ist bei der Einfuhr in Jugoslawien der betreffende Zollpreis kautionsweise zu erlegen und wird bei der Ausfuhr wieder zurückerstattet, dies zwar nur, wenn ein diesbezüglicher Vermerk bei der Zolleinzahlung gemacht und auf den Zolldokumenten vorgemerkt wurde. Alle Bahnzollämter sind ermächtigt, Mustergepäck bedingungsweise zu verzollen unter Vorbehalt der Wiederausfuhr. Die Postzollämter dagegen besitzen dieses Recht nicht und können solche Sendungen nur gegen Entrichtung des Zolles die Einfuhr gestatten, ohne irgendwelchen Vorbehalt betreffend der Wiederausfuhr machen zu können.

Reisende der Bijouteriebranche hatten in der letzten Zeit große Schwierigkeiten mit Musterkollektionen, die sie mit der Post nach Jugoslawien befördert hatten, namentlich an die Adresse von Speditionsfirmen im Lande, mit der Absicht, die Waren noch nach anderen Ländern weiter zu senden. Bei der Ausfuhr bestand aber keine Möglichkeit, den bezahlten Zoll zurückzuerhalten, ja, es durften sogar die Muster nicht mehr ausgeführt werden, mit Rücksicht auf das jugoslawische Ausfuhrverbot von Edelmetallgegenständen. Die Freilassung der Warenmuster, die zwar mit allen Legitimationsakten begleitet waren, erforderte großen Zeitverlust und viele Schwierigkeiten. Somit empfiehlt es sich keine Warenmuster mit der Post zu senden, sondern solche selbst mitzuführen oder mit der Bahn zu speditieren.

Auf unsere Anfrage teilt uns die Handelskammer Leipzig hierzu mit: Es läßt sich an und für sich gegen die Behandlung der Mustersendungen durch die jugoslawischen Zollbehörden, wie sie in dem Artikel geschildert wird, nichts einwenden, da die Wiederausfuhr eingeführter Warenmuster nicht nur in Jugoslawien, sondern in fast allen Ländern, so auch in Deutschland, durch Hinterlegung des auf der Ware an und für sich ruhenden Zollbetrages oder einer sonst von der Zollbehörde zu bestimmenden Sicherheit gewährleistet sein muß. Als Härte kann u. E. lediglich der Umstand angesprochen werden, daß die Abfertigung der Warenmuster gegen Hinterlegung des Zolls nicht auch bei den Postzollämtern bzw. bei Postsendungen erfolgen kann, sondern daß diese endgültig verzollt werden müssen, d. h. also, eine Rückerstattung des Zolls bei Wiederausfuhr der Muster nicht verlangt werden kann. Gegen eine derartige Maßnahme der jugoslawischen Regierung kann aber lediglich bei den Verhandlungen über Abschluß eines Handelsvertrags angekämpft werden. Da Deutschland seine Beziehungen zum Königreiche der Serben, Kroaten und Slowenen bereits in einem vorläufigen Handelsvertrag vom 11. Mai 1922 geregelt hat, dürfte vorläufig nicht so bald mit neuen Verhandlungen zu rechnen sein. In diesem vorläufigen Handelsvertrag ist übrigens in Artikel 2 und Artikel 11 die Behandlung zollpflichtiger Muster, insbesondere auch solcher von Edelmetallwaren, sowie auch die Zulassung und Behandlung von Handlungsreisenden in Artikel 10 geregelt worden. *M-s.*

Aus dem dänischen Goldschmiedegewerbe.

In einem äußerst interessanten Artikel von Erich Vogler, Kopenhagen, über das dänische Kunstgewerbe, der im „Berliner Tageblatt" veröffentlicht wurde, gibt der Verfasser eine kritische Würdigung des dänischen Kunstgewerbes nach dem Kriege. Er übt darin scharfe Kritik und schildert, daß auch an Dänemark der Krieg nicht spurlos vorübergegangen ist, trotzdem es nicht darunter gelitten hat, sondern im Gegenteil an ihm verdiente. Es scheint, als ob gerade dieser Umstand dem dänischen Kunstgewerbe gefährlich geworden ist, denn er glaubt auf allen Gebieten einen gewissen Rückgang bzw. eine Vergröberung des Geschmackes konstatieren zu müssen. Während die Dänische Ausstellung von 1919 eine wundervoll ausgeglichene und kultivierte Note trug, erlebt man gegenwärtig auf diesem Gebiete eine gewisse Enttäuschung, die sich besonders in der Architektur, in der Keramik und in der Porzellan-Industrie bemerkbar macht. Interessant ist es, daß nach seinem Urteil auch dem Gold- und Silberschmied die feine Tradition verloren gegangen ist und daß es den neuen Formen an origineller Phantasie mangelt. Erich Vogler urteilt: „Der Glanz des Materials und manche effektvolle Politur kann nicht über die innere Armut hinwegtäuschen, die bald ängstlich konventionell, bald unsicher persönlich, bald üppig vulgär ist." Man sieht mit Bedauern Georg Jensen, Dragstedt und andere schon ganz industriell geworden. Hier und da sitzt noch ein Künstler in seiner kleinen Werkstatt, wie Kai Boysen am Gemmelstrand in seinem Keller. „Ich habe nicht viel fertige Sachen hier", sagte er, „ich bin kein Händler, sonst könnte ich auch einen Schokoladenhandel haben." Er ist wirklich noch Handwerker, auch wenn er's nicht sagte, sähe man's auf den ersten Blick an jedem Gegenstand. Hier ist noch das (ganz unbildlich gemeint), was wir Gefühl für das Material nennen. Ein paar Gesellen, Lehrlinge, stehen am Schraubstock und Ambos. Mit Erstaunen sehe ich einen Lehrling einen häßlichen antiken Silbergegenstand abzeichnen. Kai Boysen lächelt: „Ja, früher war das nicht nötig, aber jetzt muß einer zuerst lernen, wie es nicht gemacht wird."

Langsam kommt die Einsicht, daß es so nicht weiter geht. Man fühlt, daß das Erbe an Formen vertan ist, daß eine neue Tugend nötig ist, nicht Spiel, sondern Wille und Zucht. Werkbundgedanken leben auf. Vor allen Dingen ruft die bevorstehende Kunstgewerbeausstellung in Paris die jungen Kräfte Dänemarks geschlossen auf den Plan. Ob diese Jungen allerdings berufen sind, der dänischen Abteilung in Paris schon eine eigene Physiognomie zu geben, ist zu bezweifeln, aber wenn es sich zeigt, daß außer dem Willen auch das Talent vorhanden ist, so ist Hoffnung vorhanden, daß auch das dänische Kunstgewerbe wieder einer neuen Zukunft entgegengehen wird.

Befreiung der Lehrlinge von der Beitragspflicht zur Erwerbslosenfürsorge.

Eine Ausführungsverordnung des Reichsarbeitsministers vom 14. November 1924 sieht verschiedene Ausnahmen von der Beitragspflicht zur Erwerbslosenfürsorge vor, die für das Handwerk wichtig sind. Beitragsfrei ist die Beschäftigung auf Grund eines schriftlichen Lehrvertrages von mindestens zweijähriger Dauer (Artikel 5 der Verordnung), es ergibt sich daraus, daß Handwerkslehrlinge ohne weiteres von der Beitragszahlung zur Erwerbslosenfürsorge befreit sind. Folglich erlischt auch für den entsprechenden Anteil die Beitragspflicht des Lehrherrn.

Die Beitragsfreiheit erlischt 6 Monate vor dem Tage, an dem das Lehrverhältnis endet. Es haben also sowohl Lehrherr, wie auch Lehrling ein halbes Jahr vor Beendigung der Lehrzeit wieder Beiträge zur Erwerbslosenfürsorge zu entrichten.

Die Beitragsfreiheit ist in einer vom Arbeitgeber und Arbeitnehmer gemeinsam unterzeichneten Anzeige bei der Krankenkasse zu melden. Aus dieser Anzeige muß hervorgehen, für welches Beschäftigungsverhältnis, für welche Dauer und aus welchem Grunde die Beitragsfreiheit beansprucht wird. Die Krankenkassen können die Vorlegung der schriftlichen Lehrverträge usw. verlangen.

Die Beitragsfreiheit beginnt mit dem Montag der Woche, an der die Anzeige eingeht. Falls die Krankenkasse feststellt, daß die Voraussetzungen zur Befreiung nicht gegeben sind können zur Entscheidung das Versicherungsamt und das Oberversicherungsamt angerufen werden. Die Beitragsfreiheit erlischt mit dem Zeitpunkt, an dem die Voraussetzungen nicht mehr vollständig gegeben sind. Bei Änderung der Verhältnisse hat der Arbeitgeber der Krankenkasse unverzüglich Mitteilung zu machen.

Der heutigen Nummer liegt das Inhaltsverzeichnis für 1924 bei!

Rundschau

Neujahrsplakette. Die Firma B. H. Mayers Hofkunstprägeanstalt in Pforzheim ist auch in diesem Jahr ihrer Gepflogenheit treu geblieben, ihre Neujahrswünsche durch eine Plakette zum Ausdruck zu bringen. Die zahlreichen Geschäftsfreunde der Firma erfreuen sich auf diese Weise bereits einer stattlichen Sammlung sinnvoller plastischer Darstellungen der markantesten Zeitereignisse. Auch das Motiv der Plakette für 1925 hält ein kultur- und völkergeschichtliches Moment von höchster Bedeutung fest, daß kurz vor dem Jahreswechsel die Welt bewegte: die erste Ozeanüberquerung durch Z. R. III. Über die Tragweite dieser kühnen Tat brauchen wir uns nicht zu verbreiten, die ist von berufenerer Seite zur Genüge gewürdigt worden. Wir haben es hier nur mit ihrer allegorischen und, wie wir gleich vorweg nehmen wollen, wohlgelungenen Darstellung zu tun. Mit hoffnungsfreudiger, freier Bewegung läßt die den Vordergrund beherrschende weibliche Figur den stolzen Luftkreuzer, den Zeugen deutscher Geisteskraft und unermüdlicher deutscher Arbeit (durch Eule und Ambos mit Rad und Hammer symbolisch dargestellt) dahingleiten, ihn segnend und die neue Zeit grüßend. Man kann die Mayer'sche Kunstanstalt zu diesem neuen Beweis ihrer Leistungsfähigkeit nur beglückwünschen, sie empfiehlt sich ihrer Kundschaft damit auf die wirksamste Weise.



Zur Wiederkehr des Granatschmuckes. Neuerdings macht sich das Tragen von Granaten, welche in der letzten Zeit nicht gerade von der Mode bevorzugt waren, wieder in stärkerem Maße bemerkbar. Der Granat ist übrigens schon lange bekannt, Granatschmuckstücke wurden schon in den Ruinen Roms gefunden. Man sieht ihn heute für alle möglichen Garnierungen als Schmuck verwendet. Vor allem werden die dunkelleuchtenden Steine gern in Nadeln, Ringen und Ketten getragen. Beliebt sind Granatschnallen zur Verzierung des Tanzschuhes. In allen erdenklichen Fassungen, selbst schon älteren Charakters, werden zurzeit Granaten verlangt. Man kann auch mit Saphiren verarbeitete Granatarmbänder und Medaillons bemerken, die in ihrer Zusammenstellung ein farbenprächtiges Bild bieten. Auch granatbesetzte Bügel für elegante Theaterbeutel sind hochmodern und werden gern gekauft.

Goldfunde in Palästina. Am Berge Sinai sind, nach einer Meldung aus Jerusalem, große Goldlager entdeckt, welche von der englischen Regierung beschlagnahmt worden sind, um von dieser erschlossen zu werden.

Riesiger Goldraub. Anf dem Wege von Rhodesien nach London sind 10000 £ Gold-Billion geraubt worden. Die in Frage kommende Sendung war mit der Eisenbahn nach Kapstadt geschafft und an Bord des Dampfers „Armadale Castle" gebracht worden. Bei der Ankunft in London machte man die Entdeckung, daß das Gold fehlte und an seiner Stelle Blei untergeschoben war. In Südafrika wurde eine Belohnung von 2000 £ für die Entdeckung des Diebes ausgesetzt.

Neuaufschließung alter Goldbergbaue in Mähren. In Hombok bei Olmütz im sog. „Goldloch" wurden neuerdings Versuche auf Golderze gemacht und günstige Resultate erzielt. Es wurden in einer Tonne 26 g Gold und 114 g Silber festgestellt.

Auktion russischer Kunstschätze in Europa. Wie der Direktor der Eremitage, Troinitzky, in Leningrad bekannt gibt, werden demnächst ungefähr 4000 Kunstgegenstände verschiedener Art, darunter hauptsächlich Gold- und Silberarbeiten von künstlerischem und historischem Wert in einer europäischen Auktion zum Verkauf kommen.

Eine Goldader, die etwa 500 Fuß lang sein soll, wurde kürzlich im kanadischen Grenzgebiete zwischen Ontario und Quebec aufgefunden und es wurden bereits größere Mengen Goldes zutage gefördert. Die Minen sind im Besitze englischer Kapitalisten.

Zur Beteiligung Skandinaviens an der Internationalen Kunstgewerbeausstellung in Paris 1925 hat der schwedische Staat 150000 Kr. bewilligt (Dänemark 200000 Kr., wie schon berichtet). In Norwegen hat der Verein für Gebrauchskunst 140000 n. Kr. zu diesem Zwecke gesammelt, doch fehlen damit an der unumgänglich notwendigen Summe noch 20000 Kr. Die norwegische Regierung hat einen Staatsbeitrag abgelehnt. Schweden wird teils in eigenem Pavillon (Empfangsräume), teils (Möbel und Wohnungseinrichtungen) in der „Galerie des Invalides", teils im „Grand Palais" (Glas, Keramik und Metallarbeiten) ausstellen. Kunstzinn werden hier die Firmen Svenskt Tenn (Fougstedt-Estrid Eriksson), Astrid Aagesen und Edvin Ollers zeigen, Silberwaren die Firmen Hallbergs, Atelier Borgila Jacob Ångman, Sidney Gibson, Hugo Lundstedt, Carl Wojtech und A. Nilsson (Lund); unedle Metalle: Herm. Bergman, Sporrongs Knöpfe-, Abzeichen- und Medaillenfabrik, und Lars Holmström. *B.*

Hofjuwelier A. Michelsen, Kopenhagen, brachte auch im vergangenen Jahre wieder einen Weihnachtslöffel in den Handel. Der Löffel trägt am Schaftende aus mattweißem Silber nach einem Entwurf von Bertha Dorph eine goldene Korngabe (wie sie zur Weihnachtszeit als Futter für die Vögel aufgehängt wird) mit zwei flatternden pickenden Blaumeisen. Die Jahreszahl ist geschickt zwischen den Bändern, die die Ähren zusammenhalten, angebracht. *B.*

Fachtechnik

Das Gefüge elektrolytisch hergestellter Metallbleche. In der „Zeitschrift für Metallkunde", Heft 16, S. 134—135, beschreibt Dr. Georg Eger die elekrolytische Herstellung von Kupferkathoden und von dünnen Blechen aus Eisen-Nickel-Legierungen. Bei der Herstellung technischer Metallkathoden empfiehlt es sich, das Mutterblech selbst erst auf einem mit Graphit oder Schellack überzogenen Metallblech elektrolytisch niederzuschlagen und dann von diesem abzuziehen. Die Verwendung gewalzter Mutterbleche ist nicht ratsam, da in diesen stets Spannungen vorhanden sind, welche auch durch eine Wärmebehandlung nicht vollständig ausgeglichen werden. Im Gefüge der elektrolytisch niedergeschlagenen Metallkathode ist das Gefüge des Mutterbleches wieder zu erkennen. Das Loslösen des Elektrolytniederschlags von seiner Unterlage wird durch eine Walzstruktur derselben begünstigt, da in einem elektrolytisch hergestellten Blech die Kristalle in der Stromrichtung weiter wachsen. Dünne Bleche aus Eisen-Nickel-Legierungen von bestimmter Zusammensetzung wurden hergestellt, indem durch rasch aufeinander folgendes Wechseln der Bäder auf einer hochpolierten Messingunterlage dünne Schichten von Eisen und Nickel niedergeschlagen wurden. Durch folgende Wärmebehandlung bei Temperaturen kurz unterhalb des Eisens wurden die einzelnen Schichten miteinander legiert. Nach 36stündigem Glühen im Wasserstoffstrom bei 1100 Grad war die Diffusion der einzelnen Schichten ineinander beendet.

Originelle Gewinnung von Edelmetallen. Durch amerikanisches Patent 1481311 wurde der Western Metals Company folgendes Verfahren von Wilbur H. Appleton, Spokane (V. St. A.) übertragen. Eine hölzerne, mit Asphalt ausgekleidete Schale ist um eine senkrechte Achse drehbar. Sie besitzt ein die Mitte des Bodens durchsetzendes Rohr, durch welches Quecksilber und elektrischer Strom zugeführt wird. In den Hohlraum der Schale mündet das Rohr eines metallischen Trichters, welcher ebenfalls mit der Stromleitung in Verbindung steht und durch die als Elektrolyten dienende Aufschwemmungen bzw. Lösungen von Edelmetallen zugeführt werden. Bei der Drehung der Schale verteilt sich das Quecksilber auf ihrer Innenfläche; bei gleichzeitigem Stromdurchgang, dem die Quecksilberschicht als Kathode dient, amalgamiert sich sowohl das suspendierte wie das unter Einwirkung des Stromes aus der Lösung in Freiheit gesetzte Metall mit dem Quecksilber, von dem es später in üblicher Weise getrennt wird.



Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe

Steuerkalender für Januar 1925.

15. Januar. Grundvermögenssteuer. Schonfrist 7 Tage.

15. Januar. Hauszinssteuer. Schonfrist 7 Tage.

15. Januar. Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 1. bis 10. Januar. Keine Schonfrist.

17. Januar. (Letzter Tag der Schonfrist.) a) Umsatzsteuer-Vorauszahlung für Monat Dezember für Steuerpflichtige mit monatlicher Vorauszahlung. Höhe der Umsatzsteuer diesmal noch 2 Proz. Voranmeldung beifügen.

b) Umsatzsteuer-Vorauszahlung für Oktober, November, Dezember für Steuerpflichtige, mit vierteljährlicher Vorauszahlung. Schonfrist 7 Tage. Höhe der Umsatzsteuer diesmal noch 2 Proz. Voranmeldung beifügen.

17. Januar. (Letzter Tag der Schonfrist.) a) Einkommensteuer-Vorauszahlung für den Monat Dezember für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung. Die tarifmäßige Vorauszahlung wird diesmal um ein Viertel ermäßigt. Belief sich beispielsweise die tarifmäßige Vorauszahlung auf 80 Mk., so sind diesmal nur 60 Mk. zu zahlen. Voranmeldung beifügen.

b) Einkommensteuer-Vorauszahlung für Oktober, November, Dezember für Steuerpflichtige mit vierteljährlicher Vorauszahlung wird für das vierte Kalendervierteljahr 1924 um ein Zwölftel ermäßigt. Belief sich zum Beispiel die tarifmäßige Vierteljahrszahlung auf 84 Mk., so sind diesmal nur 77 Mk. zu zahlen. Voranmeldung beifügen.

c) Einkommensteuer-Vorauszahlung für Einkommen aus Haus- und Grundbesitz, einschließlich des Einkommens aus Vermietung und Verpachtung. Die Vorauszahlung ist nicht zu entrichten, wenn sie in einem Vierteljahr den Betrag von 5 Goldmark nicht übersteigt.

17. Januar. (Letzter Tag der Schonfrist.) a) Gewerbe- und Lohnsummensteuer-Vorauszahlung für Dezember für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung. Voranmeldung beifügen.

b) Gewerbe- und Lohnsummensteuer-Vorauszahlung für Oktober, November, Dezember für Gewerbetreibende mit vierteljährlicher Vorauszahlung. Voranmeldung beifügen.

26. Januar. Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11. bis 20. Januar. Keine Schonfrist.

Die Einkommensteuerermäßigung tritt erstmalig bei den am 10. Januar 1925 fällig werdenden Vorauszahlungen in Kraft. Die 7tägige Schonfrist bleibt weiterhin bestehen, es muß also bis 17. Januar gezahlt werden. Während der Schonfrist ist das Finanzamt nicht berechtigt, Verzugszinsen zu verlangen, doch sind nach Ablauf der Frist Verzugszinsen zu entrichten und betragen diese mit Wirkung vom 16. 11. 24 für jeden angefangenen halben Monat $1^1/_2$ Proz.

Notiz zur Gewerbesteuervorauszahlung in Preußen am 10. 1. (17. 1.). Die Vorauszahlung auf die preußische Ertragssteuer (nicht Lohnsummensteuer) ist gemäß Erlaß des Finanzministeriums vom 12. 12. 1924 ebenfalls um 25 Proz. ermäßigt worden. Hierbei ist zu beachten, daß a) die Monatszahler am 10. 1. (17. 1.) $^1/_4$ weniger, b) die Vierteljahrszahler — im Gegensatz zur Einkommen- und Körperschaftssteuer-Vorauszahlung — hingegen nicht nur $^1/_{12}$ sondern ebenfalls $^1/_4$ weniger für den in Frage kommenden Zeitraum zu zahlen haben.

Zum Abbau der Devisengesetzgebung teilt die Reichsbank nunmehr mit, daß zugleich auch die Verordnungen über die Meldepflicht aufgehoben worden sind. Es fällt hiermit eine besonders für den Handel sehr lästige Fessel, die übrigens auch durch die veränderten Verhältnisse längst als überholt galt.

Für die Aufhebung der Luxussteuer. Die gemeinsame Geschäftsstelle der sächsischen Handelskammern in Berlin wurde ersucht, in einer vom Reichsfinanzministerium zu veranstaltenden Besprechung für die völlige Aufhebung der Luxussteuer einzutreten.

Einschränkung der Umsatzsteuer-Erklärungen für 1924. Nach einer Bekanntmachung der Finanzämter ist gemäß § 35 des Umsatzsteuergesetzes im Januar 1925 eine Steuererklärung über die Umsätze im Kalenderjahr 1924 abzugeben, und zwar sowohl für die einfach-, wie auch die erhöht-umsatzsteuerpflichtigen Umsätze (Luxussteuer). Zur Erleichterung des Veranlagungsverfahrens ist aber bestimmt worden, daß Gewerbetreibende eine Steuererklärung nicht abzugeben haben, wenn sie auf Grund sorgfältiger Prüfung nach bestem Wissen die Überzeugung erlangen, daß die Summe der Voranmeldungen, die sie über ihre Umsätze des Kalenderjahres 1924 abgegeben haben, und die geleisteten Vorauszahlungen den tatsächlichen steuerpflichtigen Umsätzen des abgelaufenen Jahres 1924 entsprechen. Nach Abauf des Monats Januar kann denjenigen Umsatzsteuerpflichtigen, die eine Steuererklärung nicht abgegeben haben, nach dem Ermessen des Finanzamts ein Vordruck zur Umsatzsteuererklärung zur Ausfüllung binnen zwei Wochen übersandt werden. Die Einreichung der Erklärung kann durch — erforderlichenfalls zu wiederholende — Geldstrafen bis zu 5000 Reichsmark erzwungen werden. Umwandlung in Haft ist unzulässig. Das Gesetz bedroht denjenigen, der über den Betrag der Entgelte wissentlich unrichtige Angaben macht oder sonst vorsätzlich die Umsatzsteuer hinterzieht, mit Geld- und Freiheitsstrafen. Bei verspäteter Einreichung einer vom Finanzamt angeforderten Umsatzsteuererklärung ist das Finanzamt berechtigt, einen Zuschlag bis zu 10 Proz. der endgültig festgesetzten Steuer aufzuerlegen. Für Gewerbetreibende ist also die Einreichung der Umsatzsteuererklärung nur auf besonderes Verlangen des Finanzamtes erorderlich oder in dem Fall, daß der Steuerpflichtige noch nicht entsprechende Vorauszahlungen geleistet hat.

Zur Wirtschaftslage. Die Befriedungsfrist des Weihnachtsfestes und des Jahreswechsels ist vorübergegangen, ohne daß die Parteien sich aus ihrer Wahlfeindschaft zurückgefunden hätten zu dem, was nottut. Wie lange das als Ausweg gefundene „überparteiliche" Notkabinett sich angesichts der großen ungelösten außenpolitischen Fragen (Räumung der Kölner Zone, Handelsvertrag mit Frankreich, Bestätigung oder Umstoßung des Handelsvertrags mit England) und der notwendigen inneren Reformen (in erster Linie Steuergesetzgebung) wird halten können, weiß niemand. Die Wirtschaft aber steht immer noch vor der großen Frage der Verbilligung und Konkurrenzfähigmachung der Waren, und zwar von sich aus, — denn daß alle offiziellen Verbilligungsaktionen keine wesentliche Entspannung bringen können, hat inzwischen die Erfahrung zur Genüge gelehrt. Die Indexziffer ist seit Februar, wo sie fast auf Friedensparität gesunken war, mit großer Stetigkeit bis zum Jahresende um 30 Proz. gestiegen. Dabei geben die Indexzahlen bekanntlich kaum den wahren Grad der durchschnittlichen, gewogenen Überparität der Preise an. In Wirklichkeit darf man annehmen, daß die Zahl nicht 135 lauten müßte, sondern rund 150, d. h. also daß die Waren durchschnittlich um die Hälfte teuerer sind, als in der Vorkriegszeit. Das entspricht auch ungefähr dem Stand in Ländern mit einer vom Krieg unberührt gebliebenen Währung. Der Laie zerbricht sich inzwischen den Kopf, wie es möglich war, daß bei einer Staatsbank, wie der preußischen Seehandlung, derartige Durchstechereien vorkommen konnten, wie sie die Skandalaffaire Kutisker-Barmat aufgedeckt hat. Er übersieht dabei, daß noch viel mehr ähnliche Affairen an den Tag gekommen wären, — wenn diese ihren Machern nicht besser geglückt wären, als den jetzt inkriminierten „Unternehmern"! — In Reichsmark kosteten nach nach Briefkurs am:

	31. Dez.	2. Jan.	3. Jan.	5 Jan.	6. Jan.
100 Schweiz. Fr.	81,77	81,99	81,99	82,01	81,94
100 Holländ. Gulden	170,21	170,51	170,51	170,56	170,61
100 Franz. Franken	22,77	22,90	22,84	22,81	22,62
100 Belg. Franken	21,00	21,10	21,10	21,08	20,96
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	19,86	19,98	19,97	20,067	20,035
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,21
100 Dän Kronen	74,19	74,29	74,34	74,44	74,54
100 Schwed. Kronen	113,34	113,34	113,29	113,29	113,29
100000 Österr. Kronen	5,912	5,922	5,92	5,92	5,922
100 Tschech. Kronen	12,71	12,71	12,70	12,675	12,68
100 Poln. Zloty	80,90	80,75	80,75	80,85	80,85
100 Jugoslav. Dinar	6,58	6,545	6,545	6,57	—

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Goldmark:

Platin 1 g	30. Dez.	31. Dez.	2. Jan.	3. Jan.	5. Jan.
Berlin G.-M.	—	—	14,75/15,0	—	14,75/15,—
Hamburg „	—	—	14,75/15,25	—	14,75/15,—
Pforzheim „	—	—	14,75	14,75	14,75
London Uz. sh	510	510	510	510	510
Gold 1 g	30. Dez.	31 Dez.	2. Jan.	3. Jan.	5. Jan.
Berlin G.-M.	—	—	2,81/83	—	2,82/83
Hamburg „	—	—	2,81/85	—	2,80/83
Pforzheim „	—	—	2,82	2,82	2,82
London Uz. sh	88	88 1/4	87 3/4	87 3/4	87 1/3
Silber 1 kg	30 Dez.	31. Dez.	2. Jan.	3. Jan.	5. Jan.
Berlin G.-M.	93,—/94,—	92,50/93,50	92,5/93,50	—	93,—/94,—
Hamburg „	94,—/95,—	93,—/94,—	92,5/93,50	—	93,—/94,—
Pforzheim „	—	—	93,75	93,50	93,50
London Uz. d.	31 9/16	31 [illegible]/16	31 7/8	32 1/16	32 5/16

Metallpreise (Kasse): pro 100 kg	Berlin 2. Jan.	Berlin 5. Jan.	Berlin 6. Jan.	Hamburg 2. Jan.	Hamburg 5. Jan.
Kupfer, elektr. G.-Mk.	142,50	142,75	—	138,5/140	138/140,5
Kupfer, raffin. . „	131/32	133/34	—	131/33	133/36
Reinnickel . . . „	325/35	325/35	—	—	—
Zinn [Banka-] . „	545/55	565/75	—	—	—
Blei . . . . . . „	86/87	86,50/87,50	—	85,50/86,50	86 1/4/87 1/2
Antimon . . . . „	132/34	135/37	—	—	

Konventionspreis für Arbeitssilber. Der Verband der Silberwarenfabrikanten Deutschlands E. V., Berlin, setzte den Konventionspreis für Arbeitssilber auf Grund des Auslandsrichtpreises für die Zeit vom 4.—11. Januar 1925 für 800er Silber auf **94.—Mk.** fest.

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 6. Januar 1924:

Platin	per g RM	BD.ls	Feinsilber . . .	per g RM	—.soa
Feingold . . .	„ „ „	A.ns	1 Silbermark . .	„ St. „	—.dl
20 Mk.-Stücke .	„Stck.„	AS.as	Bruchsilber 800/000	„ g „	—.sru
Bruchgold 750/000	„ g „	B.on	Bruchsilber 750/000	„ „ „	—.srb
Bruchgold 585/000	„ „ „	B.dn	Quecksilber . .	„ kg „	U.us
Bruchgold 333/000	„ „ „	—.nl	Doublé	„ g Pfg.	a—r

Deutscher Metallmarktbericht vom 29. Dez. bis 3. Jan. 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16.

Am deutschen Metallmarkt sind in der letzten Zeit die Preise infolge der erhöhten Weltmarktpreise nicht unbeträchtlich heraufgesetzt worden; besonders trifft dies für Kupfer, Blei und Zink zu und war nach diesen Metallen wohl größere Nachfrage vorhanden, dagegen entschloß sich nur ein Teil der Käufer zu größeren Aufträgen, zumal die erhöhten Metallpreise größere Geldbeträge bedingen. — Die Preise am Altmetallmarkt sind gleichfalls im Zusammenhang mit den Neumetallpreisen gestiegen, doch war die Nachfrage und der Umsatz nach Altmetallen in den letzten 14 Tagen nicht sehr bedeutend. In Deutschland sind nach wie vor besonders Kupfer und Kupferlegierungsmaterialien ziemlich knapp, wir sind daher weiterhin auf größere Importe besonders aus Amerika und England angewiesen.

Altmetallpreise, tiegelrecht verpackt in geschlossenen Quantitäten, bei kleineren Posten entsprechender Ab- bzw. Zuschlag.

Berlin, am 5. Januar 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	122—125	Altzink . . . G.-Mk.	52—54
Altrotguß . . . . „	120—125	Neue Zinkabfälle . „	60—64
Messingspäne . . „	90—95	Altweichblei . . . „	72—75
Gußmessing . . „	100—105	Aluminiumblechabfälle 98 99 % . . „	210—240
Messingblechabfälle . . . . „	115—120	Lötzinn 30 % . . . . „	210—220

Alles in Goldmark per 100 kg

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 5. Januar 1925:

	Goldmark		Goldmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.20	Messing-Stangen	1.51
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.95	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.75	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.25
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.10	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.20
Kupfer-Schalen	2.70	Schlaglot	2.05
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.78	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Der Diamantenmarkt im Jahre 1924. Das Jahr 1924 hat sich auch für den Diamantenmarkt als nicht schlecht erwiesen. Besonders Amerika war ständig gut vertreten. Doch bestand in den Sommermonaten eine gewisse Unsicherheit, die erst wieder einer festen Stimmung Platz machte, als nach der Wahl Coolidges in den Vereinigten Staaten die allgemeine Hausse einsetzte. Auch der Rohhandel hatte eine feste Tendenz. Das Londoner Syndikat hielt die Preise hoch, und die Notierungen der Outside-Steine bewegten sich im allgemeinen in Übereinstimmung mit den Preisen des Syndikats. Die belgische Valutakonkurrenz kommt sowohl in der Diamantenindustrie als auch auf dem Markt zum Ausdruck. So waren auf Achtkanter früher einige tausend Arbeiter beschäftigt, und auf dem Markt nahmen sie eine wichtige Stelle ein: das ist jetzt vorüber. Für das neue Jahr wird indessen das Zustandekommen einer internationalen Lohnregelung erhofft. Lohnforderungen werden jedenfalls auch 1925 nicht vertreten werden, soweit die Amsterdamer Industrie dieser Ware dadurch gefährdet würde. In der vergangenen Woche hatte der Handel keinen großen Umfang. Anlaß hierzu waren auch die Witterungsverhältnisse. Doch war eine Anzahl Käufer von Übersee gekommen, deren Interesse sich auf große Melees und Quarten bis 4 grains und größer richtete. Von inländischer und kontinentaler Seite bestand einige Nachfrage nach kleinen Brillanten. Feine Qualität war bevorzugt, ordinär vernachlässigt. Rohmarkt still. Für Rosen war keine Kauflust zu beobachten. *B. T.*

20 Millionen Dollar in Gold nach Deutschland verschifft. Der am 30. Dez. 1924 angekommene Dampfer „Bremen" führte für 2 1/2 Mill. Dollar amerikanische Goldmünzen, meist 20-Dollar-Stücke, für Deutschland mit sich. Damit haben die im Dezember 1924 vorgenommenen Goldverschiffungen den Betrag von 42 Millionen Dollar erreicht, wovon etwa 20 für die Reichsbank, 10 für London und der Rest für andere Empfänger, darunter Rußland, bestimmt waren.

Goldfund in Sibirien. Bei Aldana, einem Nebenfluß der Lena, ist ein Goldfeld entdeckt worden, daß sich angeblich über einen Umkreis von über 500 Quadratkilometer erstrecken soll. Die goldführende Schicht liegt zwei Meter unter der Erdoberfläche. Große Menschenmassen haben sich nach dem neuen Goldland aufgemacht. Es sollen schon 7000 Menschen mit Goldgräberei beschäftigt sein.

Gold- und Silberausbeute Australiens in den letzten drei Jahren. Nach der „Lagerstätten-Chronik der Preuß. Geol. Landesanstalt 1924" gewann man im Jahre 1921/22 an Gold 3483259 £, an Silber 854840 £; im Jahre 1922/23 an Gold 2228026 £, an Silber 1117146 £; im Jahre 1923/24 an Gold 2847843 £, an Silber 1080872 £. *Hdt.*

Die Silbereinfuhr Indiens im Jahre 1923 betrug nach einem Bericht des Departements of Commerce 114685000 Unzen. Ausgeführt wurden nur 15 Millionen Unzen. Die ersten sechs Monate des Jahres 1924 erlebten eine Silbereinfuhr von 61329896 Unzen im Werte von 123670000 Rupies. *Hdt.*

Neue Währung in Guatemala. Die Regierung von Guatemala hat jüngst durch ein Dekret ein neues Münzgesetz erlassen, um ihre Währung zu stabilisieren. Die neue Münzeinheit wurde Quetzal genannt und hat den Wert eines amerikanischen Dollars oder 60 guatemalischer Papierpesos.

Deutsch-Tschechoslowakisches Schiedsgericht Die tschechoslowakischen Handelskammern machen ihre Mitglieder und Verbände auf die bereits aufgenommene Tätigkeit des „Tschechoslowakisch-Deutschen Schiedsgerichts für Handelsstreitigkeiten" aufmerksam, welches dem Zwecke dient, den Ausgleich zwischen reichsdeutschen und tschechoslowakischen Handels-, Gewerbe- und Industrie-Unternehmungen mit Umgehung der Gerichte auf kurzem Wege herbeizuführen. Die Schiedsgerichts-Senate tagen je nach Zuständigkeit in Berlin oder Prag.

Messewesen

Verschiebung der Kölner Frühjahrsmesse. Der Aufsichtsrat der Kölner Messe hat beschlossen, den Beginn der Frühjahrsmesse zu verschieben, um einen größeren zeitlichen Abstand von der Leipziger Messe, die Anfang März stattfindet, zu gewinnen. Die Termine sind nunmehr: Allgemeine Messe: 22.—27. März; Technische Messe: 22.—31. März. Anmeldeschluß: 15. Januar.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5728. Welche Besteckfabrik führt als Zeichen einen Hammer und links davon den Buchstaben H. oder N., rechts St., auf 800 gestempelten Bestecken? A. C. T. in Dr.

5730. Welche Firma fabriziert Bestecke, die als Warenzeichen einen Schmied mit Hammer und Amboß im Oval tragen?

5731. Wer ist Fabrikant der „Monossägen", bzw. wer kann dessen Adresse angeben? J. A.-A. in R.

5733. Wer liefert Kalt-Emaillacke in verschiedenen Farben in Stangenform zum Einlassen in Messingwaren? G. H. in K.

5734. Wer fabriziert silberne Propellernadeln als Broschette, an den Enden verziert und dem Fliegerabzeichen des Weltkrieges in der Mitte? C. G. in N.

5735. Wer liefert silberne Korkenzieher?

5737. Wer liefert billige Glasschalen (durchlöchert), Preßglas (auch farbig) für vernickelte Fruchtschalen, für Reparaturzwecke? Es können einzelne sein.

5738. Wer ist Hersteller der Perlimitation „Seda Orient"? J. M. in St.

5739. Welche Spezial-Stahlgr.-Firma liefert komplette Walz-, Präge und Durchstoß-Einrichtungen zur Fabrikation silberner Tafel-, Kaffee-, Mokka-Löffel bzw. Gabeln? J. L. in B.

5740. Wer liefert Alpaka-Kinderrasseln in Trompetenform usw.? A. D in H.

5741. Wer repariert Schildpatt, oder kann mir angeben, wie man solches am besten repariert? O. P. in K.

5742. Wer liefert $^{800}/_{1000}$ Silberbestecke mit dem Stempel „Röcker"? A. R. in C.

5743. Wer liefert Bestecke mit den Buchstaben AB oder AS (verschlungen) als Fabrikzeichen? St. & L. in L.

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben

Jubiläen und Auszeichnungen.

Beuthen (O.-Schl.). Das 25jährige Geschäftsjubiläum beging der Juwelier Paul Florian.

Heilbronn. Herr Geh. Hofrat Dr. Peter Bruckmann in Fa. P. Bruckmann & Söhne A.-G., feiert am 13. Januar seinen 60. Geburtstag. Durch die Stellung Herrn Peter Bruckmann's im öffentlichen Leben (Landtagsabgeordneter, II. Vorsitzender des Deutschen Werkbundes, Vorsitzender des Süd-Westdeutschen Kanalvereins, Stuttgart usw.) wird es an dem Tag zu einer größeren Feier kommen. Wir beglückwünschen den um das Edelmetallgewerbe hochverdienten Jubilar zu seinem Ehrentage aufs herzlichste.

Schwäb. Gmünd. Am 24. Dezember konnte den langjährigen Mitarbeitern der Firma Wilhelm Binder G. m. b. H.: Silberschmied Thadd. Stütz (seit 41 Jahren im Betrieb), Versilberer Josef Frank (s. 41 J.), Presser Josef Frey (s. 40 J.), Silberschmied Bernhard Kitzenmaier (s. 40 J.) und Graveur Josef Auchter (s. 39 J.) die ihnen verliehene Medaille der König-Karl-Jubiläums-Stiftung übergeben werden.

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen

Gelsenkirchen. Emil Thielens eröffnete wieder in seinem von den Franzosen besetzt gewesenen Lokal, Bahnhofstraße 75, eine Vertriebsstelle handwerklicher Schmuck-Erzeugnisse.

Jena. Else Prüfer eröffnete Nollendorfer Str. 9 ein Geschäft für kunstgewerbliche Gegenstände.

Lüdenscheid. Die Gold- und Silberwarenfabrik Arnold Kühne G. m. b. H. in Altena i. W. errichtete hier Kirchstr. 7 ein Lager.

Mannheim. A. Kammermayer eröffnete Kunststr. 4, 13 ein Geschäft für kunstgewerbliche Gegenstände, Metallwaren und Porzellan.

Stuttgart. Die Firma Artur Dolge, Metallwarenfabrik, eröffnete hier, Calwer Str. 42, eine Einzel-Verkaufsstelle für Metallwaren, Bestecke usw.

Wien. Die Bijouteriefabrik Kattner & Co. verlegte ihre bedeutend vergrößerten Geschäftsräume am 1. Dezember 24 nach Wien XIX, Rodlergasse 13. — Perlenschälerei Brüder Fischer. Perlenschälergewerbe. Strobelgasse 2.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Firma Berlin-Amsterdamer Juwelen-Niederlassung Rosenthal & Co. Der Gesellschafter Josef Stokvis ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Zur Vertretung der Gesellschaft sind fortan nur die Gesellschafter Hermann Scheinesson und Naftaly Scheinesson je allein ermächtigt. — Firma Robert Wolf G. m. b. H. Edelsteinhandlung, Taubenstr. 13. Das Stammkapital ist auf 10000 G.-Mk. umgestellt.

Frankfurt a. Main. Firma Adolph Hess Nachf., Münzen, Mainzer Landstr. 49. Gesellschafter James Belmonte ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Pforzheim. Fa. Spörr & Müller, Bijouteriefabrik, ist erloschen. — Fa. Julius Albrecht, Edelstein-Großhandlung. Dem Kaufmann Albert Seeger ist Prokura erteilt. — Firma Raisch & Wößner, Bijouteriefabrik; Fabrikant Philipp Wößner ist aus der Gesellschaft ausgeschieden und dessen Witwe Wilhelmine Berta geb. Zoll in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Sie ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen. Dem Kaufmann Alfred Saß in Pforzheim ist Einzelprokura erteilt. — Firma Bauscher & Cie., Bijouteriefabrik. Durch Gesellschaftsbeschluß vom 2. Dezember 1924 wurde das Stammkapital auf 5000 Goldmark umgestellt und der Gesellschaftsvertrag entsprechend geändert. — Firma Boos & Hoff, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist seit 28. August 1924 aufgelöst.

Gestorben.

Münster i. W. Am 25. Dezember v. J. verstarb der Juwelier Jos. Deppenbrock. Herr Deppenbrock hat das vom Vater begründete Geschäft viele Jahre hindurch umsichtig und tatkräftig geleitet und es dadurch zu seiner jetzigen Bedeutung gebracht. Der Verstorbene erfreute sich auch über die Grenzen seiner engeren Heimat hinaus des größten Ansehens, so daß sein Tod von allen Fachgenossen aufrichtig beklagt werden dürfte.

Weißenfels. Am 6. Januar verschied nach langer, schwerer Krankheit der Seniorchef der Fa. Schumann & Linke, Goldwarengroßhandlung, Weißenfels, Herr Hugo Schumann im 65. Lebensjahre. Die Firma, der der Verstorbene 36 Jahre angehörte, wird unverändert unter dem gleichen Namen und unter den gleichen reellen Grundsätzen wie bisher weitergeführt.

Wien. Hier starb der Juwelier Adolf Hoerig.

Von den Aktien-Unternehmen.

Georg Lauer, Aktien-Ges., Pforzheim. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 22. November 1924 ist das Grundkapital auf 500000 R.-Mk. umgestellt und der Gesellschaftsvertrag entsprechend abgeändert. Das Grundkapital ist eingeteilt in 2000 auf den Namen lautende Aktien von 250 R.-M.

Scholl Aktien-Ges., Pforzheim. Die Vertretungsbefugnis des stellvertretenden Vorstandsmitglieds Oskar Emil Gerwig ist beendigt. Das bisherige Grundkapital von 20500000 Papiermark ist um 10000000 Papiermark erhöht und beträgt jetzt 30500000 Papiermark. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 10. Oktober 1924 ist das Grundkapital auf 405000 Goldmark umgestellt und sodann um 300000 Goldmark erhöht. Das Grundkapital beträgt jetzt 705000 Goldmark. Der Gesellschaftsvertrag wurde entsprechend abgeändert. Die neuen 300 Inhaberaktien von je 1000 Goldmark werden zu Pari ausgegeben. Das Grundkapital ist eingeteilt in 20000 Stammaktien zu 20 Goldmark und 300 Stammaktien zu 1000 Goldmark, sowie 500 Vorzugsaktien zu 10 Goldmark, alle auf den Inhaber lautend.

Heimerle & Meule Aktien-Ges., Pforzheim, Scheideanstalt. Durch Beschluß der Generalversammlung wurde das Grundkapital auf 250000 Reichsmark umgestellt, sodann soll das Grundkapital um bis 250000 Reichsmark erhöht werden. Der Gesellschaftsvertrag wurde entsprechend abgeändert, das Grundkapital ist eingeteilt in 200 Inhaberaktien von je 1000 Reichsmark und 500 Inhaberaktien von je 100 Reichsmark.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig — Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet — 24. Januar

Über das anatomische Studium.

Von Prof. L. Segmiller, Pforzheim.

Die Kenntnis des anatomischen Baues des menschlichen Körpers ist für viele Zweige des Edelmetallgewerbes eine dringende Notwendigkeit. Nicht nur die Zeichner, denen schwierigere Aufgaben gestellt werden, sondern auch die Modelleure, Stahlgraveure, Ziseleure, Emailmaler, Gürtler usw. stützen sich auf sie. Es ist wohl selbstverständlich, daß die bloße Kenntnis anatomischer Verhältnisse nicht ohne weiteres eine künstlerische Leistung verbürgt. Aber andererseits ist leicht einzusehen, wie sehr die plastische Anatomie die künstlerische figurale Arbeit zu unterstützen in der Lage ist. Gleichviel, ob es sich um eine graphische, malerische Darstellung handelt oder um eine solche in Relief oder Rundplastik, immer wird der figurale Teil durch eine anatomische Durcharbeitung, und geschähe diese sogar nur andeutungsweise, gewinnen.

In der Praxis kunstindustriellen Schaffens werden sich solche Kenntnisse schon deshalb als äußerst vorteilhaft erwiesen haben und weiterhin erweisen, weil gegebenen Falles nur in seltenen Fällen die Möglichkeit besteht, auf ein Studium am wirklichen Modell (bei dem anatomische Studien gleichfalls erwünscht sind) zurückzugreifen. Die Vermittlung von Kenntnissen der plastischen Anatomie geschah in unserem Umkreis hauptsächlich durch Selbststudium anatomischer Werke und durch Unterweisung an den Fachschulen. Es gab nun bisher zwar eine Reihe von kleineren und umfangreicheren, zum Teil gut illustrierten Werken über dieses Gebiet, aber sie alle litten daran, daß sich der Studierende durch eine Wust anatomischer Bezeichnungen und Einzelheiten hindurcharbeiten mußte und sich nur schwer in die Lage versetzt sah, sich in die Geheimnisse des unbewegten geschweige des bewegten Körpers einzufühlen. Dazu kam, daß in all diesen Anleitungen immer noch das Anatomische und zu wenig das Künstlerische betont wurde.

An unseren Fachschulen mußte die Unterweisung im Hinblick auf unser Thema selbst dann noch als stiefmütterlich behandelt bezeichnet werden, wenn einzelne anatomisch geschulte Künstler sich dieses Unterrichtsfaches annahmen, und zwar deshalb, weil ihnen als Unterrichtsmaterial im höchsten Fall Abgüsse anatomischer Präparate zur Verfügung standen, mit denen niemals ein enger Zusammenhang mit dem Leben zu erreichen war. Zu einem wirklich fruchtbringenden Unterricht konnten sich auf unserem Gebiete nur Universitätsstädte beglückwünschen, und zwar auch nur in dem seltenen Fall, in dem der Anatomieprofessor zugleich ein starkes künstlerisches Fühlen besaß. Was uns also mangelt, war zunächst der enge Zusammenhang zwischen der anatomischen Unterweisung, der Sektion und dem lebenden Modell. Derartige Einrichtungen konnten sich nur wenige Großstädte leisten und auf die Dauer durchführen. Noch empfindsamer aber war vielleicht die Tatsache, daß es nur in den allerseltensten Fällen möglich geworden ist, in die anatomische Funktion des menschlichen Körpers einzudringen, d. h. Einblicke zu gewinnen in die tätige Muskelarbeit, und zwar vom plastischen künstlerischen Standpunkt aus.

Es ist klar, daß bei einem solchen Unterricht, wie er in einer einzig dastehenden, hervorragenden künstlerischen Lehrweise an der Münchner Anatomie von Prof. Dr. Mollier, der es verstanden hat, alle notwendigen Einrichtungen zu schaffen, sich eigene Modelle heranzuziehen, tausenden von Künstlern in einer praktisch verwertbaren Form dargeboten wurde, Bezeichnungen und theoretische Durcharbeitung lediglich als Gerippe in Erscheinung traten. Worin das Meisterhafte der Methode Molliers bestand, wird indessen an einigen Beispielen klar gemacht, die direkt aus Vorlesungen entnommen sind. Vorausgeschickt sei, daß in jeder Vorlesung das Thema am Leichnam, dann an mechanischen Apparaten, die der Vortragende selbst konstruiert hatte, ferner an ausgesuchten männlichen und weiblichen Modellen, und zwar vom Schwächling bis zum Athleten, demonstriert wurde. Diese mechanischen Apparate müssen für sich allein schon als sehr feinsinnige Erfindung angesprochen werden, indem z. B. die den Arm bewegenden Muskeln durch Stricke ersetzt waren, welche, durch eine Klaviatur in Bewegung gesetzt, alle Tätigkeiten demonstrierten, die sonst durch die Muskulatur ausgeführt wurden. So war der ganze Unterricht pädagogisch in allen Teilen hervorragend durchgearbeitet.

Der einzigartige Wert im Hinblick auf künstlerische Erziehung ist aber darin zu sehen, daß nicht nur Einzelmuskeln und Muskelgruppen, wie natürlich das ganze Knochengerüst, wie man dies sonst in anatomischen Werken findet, vor Augen geführt, sondern daß die Aufgabe der Muskulatur in übersichtlicher Weise veranschaulicht wurde und die für den Künstler wichtige plastische Form während dieser Tätigkeit. Bei sonstigem anatomischen Studium sah man wohl die Lagerung der Sehnen und Muskeln. Es war auch vielleicht dann und wann einmal eine bestimmte Stellung eines Körperteiles oder des ganzen Körpers durchgezeichnet, aber die Möglichkeit der Beobachtung des Ganges der menschlichen Maschine in einer Phase oder in dem Ablauf einer ganzen Bewegung wurde bisher durch keinen anderen Lehrvorgang, als den in Rede stehenden, verdeutlicht.

Bei der Behandlung des Armes ging Professor Mollier nicht allein vom Knochengerüst und von der Bezeichnung und Lageerklärung der einzelnen Muskeln, wie z. B. dem Deltamuskel, dem Bizeps usw. aus, sondern er zeigte Oberarm und Vorderarm und das dazwischen gelegene Ellenbogengelenk sogleich als mechanischen Vorgang, d. h. die Elle als Scharniergelenk um eine einzige quer drehbare Achse. Jeder Punkt der beiden durch das Gelenk verbundenen Knochen bewegt sich auf einer Kreislinie in einer Ebene, die auf der Achse senkrecht steht. Und dann sah man etwa einen Muskel (Mepronator teres oder den runden Einwärtsdreher), dessen Kraftlinie vor der Drehungsachse liegt und die Drehungsebene des Gelenks unter einem Winkel schneidet. Was hier in Worten ziemlich kompliziert klingt, war aber einfach und klar am Muskelpräparat, am Strickklavier, wie wir es nannten, und den lebenden Modellen zu erkennen, nämlich: daß der

genannte Muskel einen Zug ausübt, der eine Bewegung des Scharniergelenks hervorruft und zugleich einen schwächeren Querzug der durch die feste Gelenkverbindung aufgehoben wird. Außerdem preßt er mit einem Längszug beide Knochen im Gelenk gegeneinander. In ähnlicher Weise wurden die Tätigkeitsfelder der gesamten Armmuskulatur erläutert, um schließlich ihre plastische Form, die Überschneidungen, die ja teilweise durch Fettpolsterung gemildert sind, in den Bewegungen des Armes zu verdeutlichen. Nachdem so einzelne Teile des Körpers als Aktionserscheinungen betrachtet worden waren, ging man dazu über, die anatomischen Vorgänge des ganzen Körpers unter einer bestimmten Bewegung zu erläutern, z. B. Fallbewegungen, Hebebewegungen, die Tätigkeit des ganzen Muskelapparates bei starken Anstrengungen, z. B. Zerreißung eines Hufeisens (wobei nach eingehender Vorbereitung, Erläuterung und Demonstration in der letzten Vorlesung der Athlet Hackenschmied tatsächlich langsam ein Hufeisen zerriß [abdrehte] und auf dem nackten Körper die Muskelbewegungen und ihre Veränderung, namentlich am Rücken und an den Armen mit farbigen Kreiden angezeichnet wurden).

Eine der interessantesten Vorlesungsreihen, die ich von Mollier gehört habe, war: „Die Tätigkeit des Skeletts und Muskelapparates des menschlichen Körpers vom Standpunkt der Erhaltung des Gleichgewichts.“ Schon aus der Nennung derartiger Themen ergibt sich, wie sehr es dem hochverdienten Universitätslehrer nicht darum zu tun war, eine schematische Einführung in die anatomischen Geheimnisse des Körpers zu geben oder gar in das für den Künstler unfruchtbare medizinische Gebiet abzuschweifen, sondern tiefgehende Eindrücke in die belebte Organisation der plastischen menschlichen Form zu geben. Dies aber allein ist der Weg, dem Maler, Plastiker, Zeichner, Graphiker und Kunsthandwerker praktisch Verwertbares zu vermitteln, denn dadurch erringt er sich nicht nur wissenschaftliche Kenntnisse, sondern er fördert in sich Anschauung, Gefühl und Empfindung für den Formausdruck der Bewegungsvorgänge im menschlichen Körper. (Auch ein Stillstehen ist eine gehemmte Bewegung.)

Die Bahn bis zur Erreichung dieses Zieles war weit. Wir wissen heute, daß die Ägypter und Babylonier anatomisches Studium getrieben haben. Dagegen näherten sich die Griechen dem Bau des menschlichen Körpers von außen nur durch die Anschauung. Nicht einmal die Ärzte hatten bei ihnen Gelegenheit, Einblick in das Innere des Körpers zu nehmen. Die griechische Plastik beweist also, daß die Höhe der künstlerischen Leistung nicht von anatomischen Kenntnissen abhängig ist, worauf wir schon eingangs hingewiesen haben. Dessenungeachtet ist einleuchtend, daß das Studieren der Körperformen für den Künstler nutzbringend sein kann und sein wird, dann nämlich, wenn dieses in einer künstlerisch vergeistigten Form erfolgt.

Im Mittelalter vollzog sich die menschliche Erkenntnis auf unserem Gebiete, da ihr religiöse Anschauungen entgegenstanden, nur tastend. Als Pioniere der Anatomie gelten Leonardo da Vinci und Vesal. Aber erst im 19. Jahrhundert beschäftigten sich Ärzte, Künstler und Wissenschaftler damit, aus der topographischen, pathologischen Anatomie die funktionelle Seite dieses Gebietes herauszuheben. Aber schon dieses Bestreben blieb meistens in einer trockenen Registratur oder gar in einer berechnenden Art stecken. Auch die Berechnung des Schönheitskanons konnte höchstens zu einer Art Stilimitation führen. Bleibende Anregung vermittelten uns in der Neuzeit erst Anatomielehrer, die, wie Mollier, den großen Anatomen und künstlerische Anschauung in sich vereinigten.

Es ist daher für die gesamte künstlerische Welt als Ereignis anzusprechen, wenn sich Geheimrat Mollier dazu entschlossen hat, seine langjährigen Erfahrungen in einer ungemein klaren Fassung in einem Werk darzulegen. Ein stattlicher Quartband von etwa 300 Seiten Text mit musterhaften schematischen Zeichnungen, Skizzen, Konstruktionen und ausgewählten Naturaufnahmen liegt vor und ist im Verlag I. F. Bergmann, München, erschienen. Wie eingehend das Thema behandelt ist, beweist, daß neben den 300 Seiten Text nicht weniger als 470 bildliche Darstellungen beigegeben sind, welche zum Teil der Verfasser selbst gezeichnet und aufgenommen hat. Wir finden in diesem umfangreichen Werk einen Auszug aus den oben skizzierten an der Münchner Anatomie gehaltenen Vorlesungen. Daraus ergibt sich von selbst, daß der Verfasser seiner Aufgabe in einer ganz anderen Art gegenübertritt, wie alle übrigen bisherigen Lehrbücher. Es ist ihm gelungen, der Öffentlichkeit eine Arbeit zu unterbreiten, welche nicht ein trockenes Lehrbuch, sondern einen wirklichen künstlerischen Bildungsfaktor darstellt.

Wie der Verfasser in seinem Vorwort bemerkt, muß natürlich ein Lehrbuch über Anatomie immer Anatomie bleiben. Aber durch die geistreiche Art seines Vortrags, die in erster Linie das gestaltende Ziel des Künstlers im Auge hat, baut sich die gesamte menschliche Form in einer ungemein lebendigen Weise vor Augen auf. Es ist nicht zuviel gesagt, daß alle Kunstrichtungen, auch die modernsten, hier eine Schaffensgrundlage vorfinden, weil der Gang des Werkes sich von der wissenschaftlichen Grundlage bis zu den expressiven Werten der Form erhebt. Zu bemerken ist, daß die übersichtliche Durchführung der Themen, die alles Verwirrende beiseite läßt, dieses Werk als besonders geeignet zum Selbststudium empfehlen läßt.

Nunmehr sind wir im Besitz einer „Anatomie“, die in der Tat anregt, die das Künstlerische nicht unterdrückt, sondern fördert. Mit Hilfe der epidiaskopischen Projektion wird nun auch an Schulen ohne enge Beziehung zu Universitäten eine künstlerische Unterweisung in der Anatomie möglich sein.

Die gezüchteten Perlen und ihre Stellung im Handel.

Von Dr. Hermann Michel, Wien.

Wie fast auf allen Gebieten natürlicher Produktion hat nunmehr der Mensch mit ordnender Hand auch in die Perlenproduktion eingegriffen. Es liegt in der menschlichen Natur, jeden Prozeß, der in der Natur abläuft und der den Menschen interessiert, in seinem Verlaufe zu verfolgen, seine Ursachen festzustellen und ihn sodann möglichst derart zu beeinflußen, wie es den Interessen der Menschheit förderlich ist. Auf diesem Streben des menschlichen Geistes beruht ein großer Teil des Fortschrittes der Naturwissenschaften, der Medizin, der Technik, beruht letzten Endes unser materieller Reichtum, unser persönliches Wohlbefinden (man denke nur an die Eingriffe der Mediziner in alle Lebensprozesse), und noch jeder Fortschritt in dieser Richtung hat der Menschheit eine Bereicherung, sei es ihres Besitzes, sei es ihres persönlichen Glückes, gebracht. Man wird also auch aus diesem neuerlichen Fortschritte zielbewußter biologischer Forschung nicht eine Schädigung der Menschheit, sondern nur Bereicherung erwarten dürfen, und es soll der Gegenstand der folgenden Zeilen sein, einen Überblick über die verschiedenen Gesichtspunkte zu geben, unter denen die Frage der gezüchteten Perlen und ihrer Stellung im Handel betrachtet werden muß, will man zu einer objektiven Beurteilung der dadurch geschaffenen Lage kommen. Jeder einzelne der dabei berührten Punkte könnte der Gegenstand gesonderter eingehender Betrachtung sein und es werden in einigen demnächst folgenden Artikeln auch einige wichtig erscheinende

Einzelheiten ausführlicher behandelt werden, wozu in dem letzten Jahre, seit die gezüchteten Perlen häufiger im Handel auftreten, eingehende Erfahrungen an der Hand eigens hierzu konstruierter Apparaturen gesammelt wurden. Der Verfasser hat es vorgezogen, zunächst diese Erfahrungen zu sammeln und erst dann mit den Details vor das fachmännische Publikum zu treten, um dem im praktischen Leben stehenden, meist überhetzten und mit zahlreichen kaufmännischen Sorgen überlasteten Juwelier und Goldschmied nur das praktisch verwendbare Tatsachenmaterial vorzulegen.*)

Die Ursachen der Perlbildung sind noch keineswegs völlig erforscht. Soviel kann man aber zusammenfassend sagen, daß bei allen angenommenen und erwiesenen Ursachen die Verschleppung von Zellen des äußern Mantelektoderms (der die Schale absondernden Zellschichte) in das Innere des Körpers des Tieres eine ausschlaggebende Rolle spielt. Mag nun die Perle durch einen eingedrungenen Fremdkörper, mag sie durch einen eingekapselten eingedrungenen Parasiten entstanden sein, mögen gewisse im Stoffwechsel ausgeschiedene Produkte (gelbe Körperchen) von solchen ektodermalen Zellen umschlossen werden, stets finden wir den die Perlbildung verursachenden Kern umgeben von Zellen, welche auf das Mantelektoderm zurückgeführt werden können und sich zu einem Perlsack um den Kern zusammenschließen. In diesem Sinne kann jede Verletzung des Mantels des Tieres, bei der ektodermale Zellen in das innere Fleisch (Bindegewebe) des Tieres verschleppt werden, Ursache zur Perlbildung sein und es ist sicher ein großer prinzipieller wissenschaftlicher Erfolg gewesen, als es dem deutschen Zoologen Alverdes 1913 gelang, durch Injektion von ektodermalen Zellen in das Innere des Mantels von Perlmuscheln künstlich die Bildung von Perlsäcken und damit auch von Perlen zu erregen. Die letzte Ursache der Perlbildung ist also die Verlagerung von Ektodermzellen und der Kern, der diese Verlagerung oft herbeiführt, ist verschiedener Natur und bedeutungslos. Im weiteren Verlaufe der Perlbildung sondern sich konzentrisch um den Kern alle jene Schichten ab, aus welchen die Schale aufgebaut ist, wobei weitgehende Mannigfaltigkeit herrscht. Es kann eine Perle aus verschiedenen Schichten, aber auch aus Schichten eines Materiales, etwa aus Perlmutter, aufgebaut sein, es können sich die Schichten wiederholen und so entstehen oft Perlen, welche beim Zerlegen einen Kern zeigen, der aus dunklerer, reichlich mit Konchyolin durchsetzter Substanz besteht, um welche sich dann eine Hülle von Perlmuttersubstanz legt. Oft ist die Verbindung solcher Teile von Perlen lose und der innere Kern löst sich aus der Perle leicht aus. Jedenfalls hat ein Kern (und auch eine solcherart erkennbare Kernperle) für eine Perle nur dann eine Bedeutung, wenn irgendeine Wirkung des Kernes oder der Kernperle auf jene Eigenschaften erkennbar ist, welche das Wesen der Perle ausmachen und ihren Wert bestimmen. Das sind die Größe der Perle, die Form, der Glanz, Lüster, Orient, Wasser, Farbe, kurz die Eigenschaften der Oberfläche der Perle. Alle diese Eigenschaften der Perlen sind nun bei den rein natürlich entstehenden Perlen vom Zufalle abhängig, sowohl die Form und Größe eines eventuellen Kernes, als auch die Aufeinanderfolge der einzelnen Schichten und namentlich die Beschaffenheit der äußersten Schichten, welche bestimmend für die wertvollen Eigenschaften der Perle sind. Ebenso ist es dem Zufalle überlassen, ob jene Muscheln, welche Perlen führen, bei der Perlfischerei tatsächlich gefunden werden, ob überhaupt größere Kolonien von Perlmuscheln entstehen.

Nun hat der Mensch schon seit vielen Jahrzehnten Einfluß auf die Perlenproduktion in der Form genommen, daß der Zufall bei allen diesen wichtigen Bedingungen einer guten Produktion möglichst ausgeschaltet werde. Man hat zunächst die Perlmuscheln gegen ihre Feinde zu schützen gesucht, sie in eigenen Farmen gezüchtet, ihnen Schonzeiten gegeben, weiter sich aber auch bemüht, jene Ursachen zu fördern, von denen man einen Einfluß auf die Perlbildung erwartete. So hat man, als man die Ursache der Perlbildung in dem Eindringen von Parasiten in die Muscheln erblickte, über den Perlfarmen in Behältern z. B. Fische gehalten, welche reichlich von Parasiten behaftet waren. Wie weit dadurch tatsächlich eine Vermehrung der Perlbildung erzielt wurde, ist nicht nachweisbar. Alle diese menschlichen Eingriffe beschränkten sich aber darauf, die Lebensverhältnisse der Muscheln zu verbessern und die Ursachen der Perlbildung zu vermehren, ohne aber das individuelle Tier zu behandeln. Immerhin kann man aber auch schon hierin ein menschliches Zutun behaupten.

Der letzte Schritt, die künstliche Erregung von Perlen, wurde auch schon seit langer Zeit, schon seit Jahrhunderten versucht; gelungen ist er prinzipiell dem deutschen Zoologen Alverdes und dem japanischen Perlzüchter Mikimoto im Verein mit japanischen Zoologen, und zwar beiden zu gleicher Zeit. Auch Mikimoto hat in den letzten Jahren kernlose Perlen erhalten, nachdem er ein Verfahren ausgebaut hatte, das darauf beruht, Kügelchen von Perlmutter oder kleine Perlen in einen Perlsack aus natürlichem Mantelektoderm einzubinden und sodann einem lebenden Tiere einzupfropfen. Man kann also theoretisch folgende Arten von gezüchteten Perlen unterscheiden: 1. Kernlose Perlen, wissenschaftlich höchst interessant, praktisch bedeutungslos, 2. Perlen, welche als Kern eine Perle besitzen, die also gewissermaßen nur weitergewachsene Perlen sind, da ja die Kernperle nicht gezüchtet wurde; derartige Sorten sind oft erwähnt worden, (der Verfasser hat noch keine nachweisbar gezüchtete Perle gesehen, die als Kern eine kleine Perle gezeigt hätte) ihre Stellung im Handel wäre oft sehr interessant, auch wissenschaftlich hätten sie insofern großes Interesse, als die Art des Weiterwachsens einer Perle erforscht werden könnte. Zu erwarten wäre, daß sich um die Perle zuerst Konchyolin und Prismensubstanz absetzen würde. 3. Perlen mit einem Kern aus Perlmutter. Diese letzte Art beschäftigt intensiv den Handel und derartige Perlen sind es, bezüglich welcher gewisse Grundsätze für den Handel aufgestellt werden müssen.

Diese Perlen wurden eingehend untersucht und es zeigte sich, daß ihre Härte, ihre Elastizität, ihr spezifisches Gewicht mit dem der zufällig entstandenen Perlen gleich ist oder wenigstens nicht mit Sicherheit eine Unterscheidung gestattet, weil diese Eigenschaften innerhalb gewisser Grenzen schwanken. Auch die Durchleuchtung mit Röntgenstrahlen gibt keine sicheren Befunde bezüglich der Entstehung des Kernes. Die Eigenschaften der Oberfläche sind die gleichen, gewisse Details derselben sind Gegenstand eingehender Studien des Verfassers, doch ist dazu ein ganz umfangreiches Material notwendig, bevor generelle Schlüsse gezogen werden können. Jedenfalls ist die Anordnung der Perlmutterblättchen, die ja maßgebend für die Eigenschaften der Perlenoberfläche ist, im Prinzip die gleiche wie die der zufällig entstandenen Perlen, nur die Dimensionen der Elemente scheinen variabel zu sein. Bleibt nur noch das Vorhandensein eines Perlmutterkernes, dessen Einfluß auf die Qualität der Perle und damit auch auf ihren Handelswert zu prüfen ist. Da zeigt sich nun, daß gerade dieser Punkt zu den weitestgehenden Differenzen führt. Es gibt gezüchtete Perlen, deren Perlmutterkern so klein ist, daß er erst durch genaueste und sorgfältigste wissenschaftliche Untersuchung festgestellt werden kann, daneben gibt es solche gezüchtete Perlen, bei denen man durch die ganz dünne Überzugsschichte von Perlmutter hindurch dunkle Flecken auf der Oberfläche des Perlmutterkernes zu erkennen vermag, die aus Konchyolin bestehen, welches sich zunächst

*) Der näher interessierte Leser wird alle Einzelheiten nebts einem reichen Abbildungsmateriale in einem demnächst in unserem Verlage erscheinenden Buche vereinigt finden.

in dem operativ hergestellten Perlsack auf die Oberfläche des Perlkernes abscheidet.

So sehr die ersteren Perlen, und zu ihnen gehören die von Mikimotos Farm herrührenden Perlen, mit den zufällig entstandenen Perlen konkurrenzfähig sind, so wenig sind es die letzteren, bei denen die Profitgier des Perlenzüchters nicht jenen langen Zeitraum (etwa sieben Jahre) abwartet, den solide Perlenzüchter, wie Herr Mikimoto, für die Bildung konkurrenzfähiger Perlen für notwendig halten. Der Kern wird also, so bedeutungslos er sonst ist, doch bedeutungsvoll, wenn die Eigenschaften der Perle, besonders der Oberfläche, durch ihn verändert werden, also z. B. grau gefleckte oder bleigrau gefärbte Perlen entstehen oder wenn dadurch die Haltbarkeit der Perle, ihre Schälbarkeit usw. leiden. Es ist klar, daß bei Perlen mit so großem Kern und so geringer Dicke der Überzugsschicht die mechanischen Qualitäten stark gefährdet sind; die Abnutzbarkeit der Perle kann hier zur gänzlichen Wertlosigkeit führen. Herr Pohl, der Pariser Vertreter Mikimotos, hat schon vor Jahren diese Gefahr vorausgesehen und empfohlen, daß sich die Perlenzüchter zu einem Syndikat zusammenschließen, um derartige Unterbietung in den Dimensionen der Anteile der gezüchteten Perlen zu verhindern. Leider wird sich das nicht verhindern lassen und es muß daher jedenfalls bei den gezüchteten Perlen mit Perlmutterkern irgendeine bindende Norm aufgestellt werden.

Damit sind wir auch mitten in den zweiten Teil dieses Übersichtsartikels geraten, jenen Teil, der die Stellung der gezüchteten Perlen im Handel erörtern soll. Es handelt sich hierbei um etwas durchaus Neues; eine Analogie mit den künstlichen Edelsteinen besteht in gar keiner Weise, auch die Preisverhältnisse liegen ganz anders.

Daß die kernlosen gezüchteten Perlen gegenstandslos sind, wurde bereits gesagt, die Stellung der Perlen, welche gewissermaßen weitergewachsene Perlen darstellen, im Handel zu erörtern, wäre sehr interessant und sollte geschehen, bevor solche Perlen im Handel auftauchen. Gegenwärtig sieht man sie nicht, entweder sind sie nicht da, oder sie werden mangels eines Perlmutterkernes nicht erkannt und dann mit den zufälligen Perlen zusammen verkauft, dann hätte sich ihre Stellung im Handel automatisch geregelt. Es bleiben also nur noch die Perlen mit Perlmutterkern zu besprechen. Da sind nun folgende Verhältnisse zu berücksichtigen.

Es gibt, wie wir gesehen haben, Perlen, welche schon durch Betrachtung der Oberfläche als gezüchtet erkannt werden und einen ganz dünnen Überzug haben. Derartige Perlen werden nicht konkurrenzfähig bleiben, sondern so niedrig bewertet werden, daß sie fast unverkäuflich sein werden. Wird der Überzug etwas stärker, so wird man zwar nicht mehr mit freiem Auge von der Oberfläche aus den Perlmutterkern feststellen können, aber die Haltbarkeit und sonstigen mechanischen Eigenschaften werden noch immer gefährdet sein, wie auch das Gewichtsverhältnis zwischen Kern und Überzug ungünstig sein wird. Bei Durchleuchtung der Perle, bei Untersuchung in starkem, punktförmig konzentrierten Lichte, bei der Untersuchung mit Röntgenstrahlen (Beuge- und Interferenzerscheinungen), weiter bei der inneren Untersuchung des Bohrkanals läßt sich nun ein solcher großer Perlmutterkern mit Leichtigkeit und völliger Sicherheit feststellen. Je kleiner der Perlmutterkern wird, desto schwieriger wird die Feststellung und schließlich wird es einen Grenzfall geben, in welchem das Vorhandensein eines Perlmutterkernes praktisch bedeutungslos werden wird, weil weder die Eigenschaften der Oberfläche, noch die mechanischen Eigenschaften der Perle durch ihn beeinflußt sind und weil schließlich auch das Verhältnis zwischen dem Gewichte des Kernes und des Überzuges sich stark zugunsten des Überzuges verschiebt. Nun werden die relativen Preise für die gezüchteten Perlen erstellt werden müssen nach der Größe des Kernes. Die erste Kategorie wird äußerst niedrig bewertet werden müssen, die letzte am höchsten, von einem gewissen Momente an werden also nicht mehr bloß die Eigenschaften der Oberfläche der Perle (wie dies bei den zufällig entstandenen Perlen die Regel ist) maßgebend sein, sondern auch innere Eigenschaften, die durch eine gesonderte Untersuchung festgestellt werden müssen und die im wesentlichen darin gipfeln, die relative Größe des Kernes zu ermitteln. Je nach der relativen Größe des Kernes wird bei gleichbleibender Qualität der Oberfläche und der Form der Perle — und das ist der neue Gesichtspunkt bei der Bewertung dieser Perlen — eine verschiedene Bewertung der gezüchteten Perlen eintreten. Wie man die Größe des Kernes feststellt, soll Gegenstand besonderer Erörterung sein, wobei nur leicht und vom Juwelier selbst ausführbare Methoden brauchbar erscheinen.

Hätte man die Garantie, daß nur gezüchtete Perlen in den Handel kommen, bei denen der Perlmutterkern jene untere zulässige Grenze einhält, wäre ihre Stellung im Handel einfacher zu regeln. Bevor das erreicht ist, müssen jedenfalls die gezüchteten Perlen eine gesonderte Stellung erhalten und aus jeder Partie von gezüchteten Perlen werden die würdigen von den unwürdigen getrennt werden müssen und verschieden zu bewerten sein.

Wie hoch absolut die gezüchteten Perlen zu bewerten sind, dafür fehlen noch die genügenden Erfahrungen. Sie wurden eine Zeitlang mit etwa 50—60 Proz. des Wertes der zufälligen Perlen verkauft. Das hätte etwa jenem Falle entsprochen, in welchen eine 4 Grän schwere Perle einen 1 Grän schweren Kern besitzt; in diesem Falle würde sich der Wert der Perlmuttersubstanz des Überzuges des Kernes zum Werte der 4gränigen zufälligen Perle etwa wie 9 : 16 verhalten. Die Befürchtungen, die man in der Richtung äußert, daß nunmehr der Markt mit gezüchteten Perlen derart überschwemmt werden wird, daß dadurch ein radikaler Preissturz eintreten wird, sind arg übertrieben. Die Züchtung von Perlen, wie sie etwa Herr Mikimoto durchführt, ist eine sehr mühsame Sache und durchaus nicht ohne Risiko. Seine Farmen sind starken Gefahren ausgesetzt, die Tiere können zugrunde gehen, 7 Jahre müssen sie nach der Operation am Leben erhalten werden und auch da sind die Perlen nicht gar zu groß, schöne Perlen kommen neben weniger schönen vor und haben also noch immer Seltenheitswert. In der Hauptsache werden derzeit 4—8 Grän schwere Perlen gezüchtet, die größeren Perlen werden zurzeit überhaupt praktisch nicht konkurrenziert. Die Zahl der gezüchteten Perlen wird also immer beschränkt sein und ihr Kreis, namentlich der für schöne Perlen, wird nicht gar zu stark herabgemindert werden können. Immer wird es Leute geben, welche auch bei gleicher Schönheit der gezüchteten Perlen den zufälligen Perlen den Vorzug geben werden, weil sie diese Zufallsprodukte der Natur sagen wir romantischer finden werden. Es wird also keineswegs ein radikaler Preissturz auf dem Perlenmarkte hervorgerufen werden, Unsicherheit entsteht freilich gegenwärtig.

Das Moment der Züchtung ist aber nicht als etwas Nachteiliges zu betrachten. Ob man die Bildung der Perlen dem Zufalle überläßt oder zielbewußt unter Ausnützung wissenschaftlicher Fortschritte herbeiführt, kann nicht einen Einfluß in dem Sinne haben, daß unbedingt die Produkte der Züchtung schlechter sein müssen. Im Gegenteil ist bei fortschreitender Erfahrung in der Züchtung zu erwarten, daß immer bessere Perlen werden erhalten werden. Es ist also lediglich das Moment der wechselnden Größe des Perlmutterkernes, welches uns nötigt, die gezüchteten Perlen als solche zu einer eigenen Gruppe zusammenzufassen.

Die Frage der Echtheit der gezüchteten Perlen steht in engstem Zusammenhange mit diesem Momente. Zweifellos sind die gezüchteten Perlen nicht „perles fausses“ oder falsche, unechte Perlen. Das ist eine Bezeichnung, die nur



auf Imitationen angewendet werden kann. Wenn es nun keine unechten, falschen Perlen sind, so würde daraus folgen, daß es einfach echte Perlen (perles fines) sind. Nun haben wir aber gesehen, daß die wechselnde Größe des Perlmutterkernes innerhalb der gezüchteten Perlen selbst große Differenzen hervorruft, so daß nicht einmal eine einheitliche Beurteilung der gezüchteten Perlen eintreten kann, geschweige denn die einheitliche Behandlung mit den kernlosen Perlen oder mit zufälligen Perlen. Wir müssen den gezüchteten Perlen zwar die Echtheit zugestehen, weil sie keine unechten oder falschen Perlen sind, aber im gegenwärtigen Zeitpunkte müssen die gezüchteten Perlen noch eine abgesonderte Gruppe unter der Bezeichnung „gezüchtete Perlen, oder Kulturperlen, oder kultivierte Perlen" bilden, weil eben bei ihnen das Moment des wechselnd großen Kernes eine ausschlaggebende Rolle spielt.

Es wird erst die Grenze zu ziehen sein, unterhalb welcher die Vereinigung mit den zufällig entstandenen Perlen stattfinden wird. Daß eine solche Vereinigung praktisch stattfinden wird, erscheint sicher, was aber verhindert werden muß, ist, daß gewissenlose Züchter Perlen mit allzugroßem Perlmutterkern (die weniger haltbar sein müssen) zu denselben Preisen abzusetzen versuchen, welche hochwertige Perlen heutigentags erzielen. Nicht die gezüchteten Perlen schlechtweg bedrohen den Markt, sondern nur jene schlechten gezüchteten Perlen, die zu bekämpfen die ehrlichen Perlenzüchter dieselbe Ursache haben, wenn nicht eine noch größere, als die Händler und Juweliere.

Wenn wir durch zielbewußte Anwendung biologischer Fortschritte im Laufe der nächsten Jahrzehnte — solche Dinge vollziehen sich nicht in kürzeren Zeiträumen — mehr Perlen erzielen sollten und dabei im Durchschnitte bessere Perlen, wird das keinem Händler und keinem Juwelier Schaden machen, es wird nur ermöglichen, daß ein größerer Teil der schönheitshungrigen Menschheit, und wahrlich darunter nicht der schlechteste, sich mit den immer heiß erstrebten Perlen wird schmücken können. Daß dabei das namenlose Elend, unter welchem gegenwärtig Zehntausende von in der Perlenfischerei beschäftigten Leuten ihr Leben verbringen, gemildert werden wird, wird dabei auch ein Fortschritt sein.

Die Lösung der Perlenfrage.

Von Julius Cohn.

Es ist nicht das erste Mal, daß die Wissenschaft die Juweliere vor ein Problem stellt, dessen Lösung mit erheblichen Schwierigkeiten verknüpft ist. Als vor nunmehr 25 Jahren der Franzose Verneuil die Synthese des Rubins vollbrachte, der dann im Jahre 1904 die künstliche Darstellung des Saphirs folgte, ergab sich bald die Notwendigkeit, Unterscheidungsmethoden zwischen natürlichen und künstlichen Edelsteinen aufzusuchen. Gelehrte, wie Prof. Brauns-Bonn u. a., haben ihre Arbeitskraft diesen Aufgaben zugewandt und es gelang ihnen in der Tat, Mittel und Wege zu entdecken, auf Grund deren sie eine einwandfreie Unterscheidung beider Arten von Edelsteinen gewährleisten konnten. Zugleich aber wurde die Frage nach einer gesetzlichen Regelung des Handels in künstlichen Edelsteinen dringend. Eine solche Regelung war als Schutzmaßnahme gedacht, um eine Täuschung des Publikums auszuschließen. Bis auf den heutigen Tag ist sie meines Wissens unterblieben. Die Handelskammern verschiedener Städte begnügten sich damals mit Erklärungen. Heute stehen die Juweliere wieder vor einem ähnlichen Problem. Die Frage der gezüchteten Perle ist noch verwickelter und schwieriger als die der künstlichen Edelsteine. Trotzdem sei im folgenden ein Weg gezeigt, auf dem eine befriedigende Lösung, die zugleich die Interessen der Juweliere wahrt, dem Verfasser möglich erscheint.

A. Die Grenzen der Wissenschaft in der Perlenfrage.

Um die äußerst feinen Unterschiede aufzudecken, die die natürlichen und gezüchteten Perlen aufweisen, sind in früheren Arbeiten die Röntgenstrahlen in Vorschlag gebracht worden. Bei Versuchen, welche von mir mit freundlicher Unterstützung des Herrn Ober-Ingenieur Kreß der Veifa-Werke A.-G. in Frankfurt a. M. unternommen wurden, zeigte es sich sehr bald, daß diejenigen Röntgenstrahlen, die als harte Strahlen bezeichnet werden und die stärkste Durchdringungsfähigkeit besitzen, für die Untersuchung weniger geeignet sind, als die sogenannten weichen Strahlen. Bei Benutzung hoher Spannungen, beispielsweise bis zu 250000 Volt, mit Hilfe deren die harten Strahlen erzeugt werden, entstehen auf der photographischen Platte undeutliche Bilder, die von den Sekundärröntgenstrahlen herrühren, welche beim Auftreten der Primärröntgenstrahlen auf die Perle von dieser selbst hervorgerufen werden. Auch die bisherigen Versuche, bei denen niedrige Spannungen, beispielsweise von 10- bis 70000 Volt bei 5 Milliampère Stromstärke angewandt wurden, ließen ein einigermaßen scharf umrissenes Bild von dem Innern der Perle noch nicht erkennen. Während ich meine Versuche bisher nicht zum Abschluß bringen konnte und ihre Fortsetzung an der Universität Frankfurt mir erst jetzt möglich geworden ist, hat der französische Forscher Dauvillier es dieser Tage vollbracht, mit Hilfe von Röntgenstrahlen natürliche und gezüchtete Perlen zu unterscheiden. Dauvillier hat diesen Erfolg der röntgenspektrographischen Methode zu verdanken, die ich bereits in meiner ersten Perlenarbeit (Heft 31, 1924) vorgeschlagen habe, aber aus Mangel an den hierzu erforderlichen Apparaten nicht durchführen konnte. Angesichts der übergroßen Schwierigkeiten, die die Unterscheidung der beiden Perlenarten selbst hervorragenden Gelehrten bisher bereitet hat, können wir uns nur freuen, daß hier ein neuer, bedeutsamer Fortschritt zu verzeichnen ist. Über das Verfahren Dauvilliers werde ich demnächst ausführlich berichten. Nur sei über die Untersuchungsmethode schon jetzt soviel mitgeteilt, daß sie ebenfalls nicht in der Lage ist, kernlose oder mit einem mikroskopischen Kern versehene Zuchtperlen von ebensolchen Naturperlen zu unterscheiden. Es kann überhaupt als sicher gelten, daß die heutige Röntgentechnik es noch nicht gestattet, auch jene feinen Unterschiede im kristallinischen Aufbau der Perlen sichtbar zu machen, die verschiedene Perlenforscher, allen voran Herr Prof. Dr. Schmidt-Bonn, aufgezeigt haben. Es ist heute noch nicht möglich, ein Röntgenbild soweit aufzulösen, daß man Einzelheiten ähnlich wie unter dem Mikroskop erkennen kann. Hier steckt ein ungelöstes Problem der Wissenschaft. Jeder Leser kennt Röntgenaufnahmen von Körperteilen, in denen die anorganischen Knochenbestandteile deutlicher als die Umgebung hervortreten. Für die Medizin wie für die Perlenkunde wäre es von hohem Wert, wenn es gelänge, das zu erfinden, was ich als Röntgenmikroskop bezeichnen möchte. Daß dieses Problem kein Phantasiegebilde, sondern eine ernste Frage der Wissenschaft darstellt, will ich dem Leser in wenigen Worten darlegen. Betrachten wir mit einem Stück Fensterglas eine Zeitung, so sehen wir keinerlei Vergrößerung. Schleifen wir dagegen das Fensterglas konvex, so zeigt sich eine Brechung der Lichtstrahlen, die der Grund für die Vergrößerung einer solchen „Linse" ist. Die Röntgenstrahlen sind Ätherschwingungen gleich den natürlichen Lichtstrahlen und folgen denselben Gesetzen wie diese. Aber der Wissenschaft ist es bis heute noch nicht möglich gewesen, eine Brechung der Röntgenstrahlen zu konstatieren, obwohl sich eine solche nach der Theorie unbedingt ergeben muß und eines Tages auch festgestellt werden wird. Dann

dürfte die Grundlage für die Schaffung eines Röntgenmikroskops gegeben sein. Ist es doch erst im Jahre 1912 dem deutschen Physiker v. Laue gelungen, die auf Grund der gleichen Theorie vorausgesagte Beugung der Röntgenstrahlen zu entdecken, die heute so wunderbare Ergebnisse für Wissenschaft und Praxis liefert. Laue hat damals in den Kristallen die geeigneten Stoffe gefunden, deren Gitternatur es den Röntgenstrahlen mit ihren sehr kurzen Wellenlängen gestattete, hindurchzudringen und jene Erscheinungen auf der photographischen Platte zu erzeugen, die wir als „Beugung" bezeichnen. Ein Medium aber, das durch die Röntgenstrahlen eine Brechung erfahren soll, wird, ähnlich wie die Kristalle, andere Eigenschaften aufweisen müssen als die von den weit „längeren" Lichtstrahlen gebrochenen groben Körper, wie beispielsweise unsere konvexe Linse aus Glas. Bis heute ist ein solcher Stoff nicht gefunden worden, das Röntgenmikroskop dementsprechend auch noch nicht möglich.

Berücksichtigt man, daß kaum 30 Jahre vergangen sind, seit Konrad Röntgen in Würzburg die nach ihm benannten Strahlen entdeckte, so wird man zugeben müssen, daß eine Lösung dieses Menschheitsproblems wohl nur eine Frage der Zeit ist. Außerdem erscheint noch ein zweiter Weg möglich, auf dem Fortschritte zur Erzielung schärferer Röntgenbilder gemacht werden können. Er besteht darin, daß man die photographische Platte empfindlicher macht. In der Tat ist hierin auch schon Hervorragendes geleistet worden. Allein mir scheint, daß die Aufdeckung der feinen Unterschiede im kristallinischen Aufbau der Perlen ohne Zerstörung des edlen Stoffes nur durch die Erfindung des Röntgenmikroskops möglich gemacht werden kann. Ähnlich wie wir heute durch Laue-Diagramme Auskunft über die chemische Zusammensetzung und die Struktur von Kristallen erhalten, würden uns Photogramme, die mit Hilfe des Röntgenmikroskops von Perlen hergestellt werden könnten, wertvolle Aufschlüsse über die bei den Natur- und Kulturperlen ganz verschieden gearteten kristallinischen Elementarbestandteile liefern, die ihrerseits auf die Herkunft zweifelhafter Stücke gewisse Rückschlüsse zuließen. Wenn es auch im Augenblick der Wissenschaft noch nicht möglich ist, das Problem des Röntgenmikroskops zu lösen, so kann dessen ungeachtet eine Reihe von notwendigen Vorarbeiten geleistet werden. Beispielsweise müssen wir die mikroskopischen Untersuchungen über den Bau der Perlen, sowohl der natürlichen wie der gezüchteten, mit allen Mitteln fördern.

Während in früheren Jahrhunderten wissenschaftliche Fortschritte nur sehr langsam erzielt wurden, pflegen heute Erfindungen, die diesen oder jenen aussichtsreichen Gedanken betreffen, bei intensiver Beschäftigung der Gelehrtenwelt nur wenige Jahre auf sich warten zu lassen. Kommt die röntgenographische Unterscheidungsmethode vorerst somit nicht in Frage, so ist es doch auf anderen Wegen möglich geworden, eine Unterscheidung natürlicher und gezüchteter Perlen herbeizuführen. Dabei ist zu berücksichtigen, daß alle kernlosen gezüchteten Perlen von vornherein von jedweder Unterscheidungsmöglichkeit ausgeschlossen bleiben müssen. Auch fallen diejenigen Zuchtperlen fort, deren Entstehung durch Einführung eines mikroskopisch kleinen Kernes, z. B. eines Parasiteneies, denkbar ist. Selbst mikroskopisch kleine Kerne aus Kalk, Ton oder Sand, die nachweislich von der Maschine ihre Rundung erhalten haben, sind innerhalb der Perle heute jeder Identifizierung auf wissenschaftlichem Wege unzugänglich. Für die Unterscheidung kommen daher lediglich diejenigen Zuchtperlen in Betracht, die einen nichtmikroskopischen Kern, oder, wie ich es in der Folge nennen will, einen „makroskopischen Kern" besitzen. Diese „makroskopischen" Kulturperlen, d. h. also diejenigen Perlen, die vor der Einführung in den Perlsack einen mit bloßem Auge sichtbaren groben Kern aufweisen, kann die Wissenschaft von den natürlichen Perlen unterscheiden.

In meiner Arbeit „Die erste Methode der Wissenschaft zur Unterscheidung natürlicher und gezüchteter Perlen" (D. G.-Z. 1924, Nummer 34) habe ich ein Verfahren von F. E. Wright angegeben, um alle Perlen, die einen Perlmutterkern enthalten, als solche zu identifizieren. Es sind jedoch Perlen denkbar, die an Stelle eines Perlmutterkerns einen Kern aus weißem Marmor besitzen. In diesem Falle versagt bereits die Wrightsche Methode, da sie lediglich für Perlen mit einem Perlmutterkern ausgearbeitet ist. Es kann als sicher gelten, daß die röntgenographische Methode Dauvilliers auch diese Unterschiede erkennen lassen wird.

B. Ein Vorschlag zur gesetzlichen Regelung der Perlenfrage.

Die Untersuchungen, über die ich vorstehend berichtet habe, ließen mich die Überzeugung gewinnen, daß eine Lösung der Perlenfrage im Sinne der praktischen Bedürfnisse des Juweliers nur auf der Grundlage wissenschaftlicher Erkenntnisse möglich ist. Erst die Auffindung der neuen Methode Dauvilliers hat mir eine völlig klare Übersicht gegeben, wie weit wir mit den Mitteln der heutigen Wissenschaft die Frage der Unterscheidung natürlicher und gezüchteter Perlen lösen können und in welcher Weise eine gesetzliche Regelung des Handels mit gezüchteten Perlen wünschenswert, ja notwendig erscheint. Dabei ist es von größter Bedeutung, daß alle „makroskopischen" Perlen durch den Gesetzgeber besonders gekennzeichnet werden. Für sie kommt einzig und allein der Name „gezüchtete" Perlen in Frage. Stellen die Zuchtperlen mit makroskopischen Kernen den weitaus überwiegenden Teil aller kernhaltigen Perlen des Handels dar, so ist, wie vorhin schon erwähnt wurde, immerhin noch die Züchtung von Perlen mit mikroskopischen Kernen denkbar. Die Möglichkeit ist nicht von der Hand zu weisen, durch Einführen von Parasiteneiern in den Perlsack Rundperlen zu erzeugen, die in jeder Beziehung den natürlichen gleichen und von ihnen genau wie die kernlosen Zuchtperlen durch kein Mittel der Wissenschaft unterschieden werden können. Wir müssen daher sowohl die kernlosen wie die einen mikroskopisch kleinen Kern enthaltenden Zuchtperlen als echt ansprechen, weil sie die gleichen Eigenschaften besitzen, wie die natürlichen kernlosen und kernhaltigen Perlen. In ihrer Oberflächenbeschaffenheit, ihrer chemischen Zusammensetzung und ihrem inneren Aufbau gleichen sie völlig den Naturprodukten. Daß ihre Entstehung eine andere ist, hat mit dem Begriff der „Echtheit" nichts zu tun. Die heutige Wissenschaft ist auch nicht in der Lage, die beiden „mikroskopischen" Arten von Perlen voneinander zu unterscheiden, geschweige denn die kernlosen. Mein Vorschlag geht deshalb dahin, bei der gesetzlichen Regelung alle diejenigen Perlen, die keinen oder nur einen mikroskopisch kleinen Kern besitzen, als echte Perlen anzuerkennen, hingegen sollen alle „makroskopischen" Perlen, die wir als solche mit Hilfe der Wrightschen oder Dauvillierschen Methode nachweisen können, vom Gesetzgeber als „gezüchtete" Perlen angesehen werden. Es wäre falsch, die „makroskopischen" Perlen etwa als unecht zu betrachten, aber dadurch, daß sie in der Größe ihres Kerns von den „echten" Perlen abweichen, ist es eine unbedingte Notwendigkeit, sie besonders zu kennzeichnen. Es handelt sich hier um eine Schutzmaßnahme, die geeignet ist, eine Täuschung des Publikums auszuschließen. Es ist auch offenbar, daß eine kernlose Zuchtperle, z. B. eine solche von 10 Grän, eine viel längere Wachstumszeit erfordert als eine gleich große kernhaltige gezüchtete Perle, deren Kern zu zwei Dritteln aus einer Perlmutterkugel besteht, wie ich ähnliches in letzter Zeit wiederholt festgestellt habe. Beide Arten von Perlen, die „echten" sowohl wie die „gezüchteten", zeigen ferner wissenschaftlich erkennbare Verschiedenheiten, die sich im Lüster und in der Durchscheinenheit bemerkbar machen. Die Beobachtungen erfahrener Perlenkenner, die durch ihr geübtes Auge feine Unterschiede

im Lüster zu erkennen glaubten, sind, wie ich heute auf Grund eines eingehenden Studiums dieser Frage mitteilen kann, wissenschaftlich völlig begründet. Ich möchte mich jedoch heute nicht weiter über diese Dinge aussprechen. Aus allen hier vorgebrachten Gründen erscheint mir jedenfalls die Bezeichnung „gezüchtete" Perlen für alle „makroskopischen" Perlen gerechtfertigt. Bemerkt sei noch, daß Untersuchungen über die Größe der mikroskopischen Kerne natürlicher Perlen seitens des Herrn Prof. Dr. Schmidt-Bonn im Gange sind, wodurch die Frage der Grenze zwischen mikroskopischen und makroskopischen Kernen ihre Erledigung finden dürfte. Herr Prof. Dr. Schmidt wird selbst an dieser Stelle über die Ergebnisse seiner Arbeiten berichten.

C. Die zukünftige Preisbildung im Perlenhandel.

Nach einer Richtung hin wird sich die von mir vorgeschlagene gesetzliche Regelung der Perlenfrage günstig auswirken, nämlich nach der Richtung der zukünftigen Preisbildung im Handel mit natürlichen Perlen. Eine absolute Gleichstellung natürlicher und gezüchteter Perlen, wie sie von Prof. Boutan, Lucien Pohl und anderen in Frankreich werlangt wird, würde den Handel mit natürlichen Perlen zweifellos zum Ruin führen. Bei Durchführung meines Vorschlags hingegen wird sich erst im Laufe von Jahrzehnten der Einfluß der kernlosen und „mikroskopischen" Zuchtperlen bemerkbar machen, ohne irgendwie den Handel mit natürlichen Perlen zu gefährden. Man darf vor allem nicht vergessen, daß eine kernlose, gezüchtete Perle in der Größe von 4 Grän eine Wachstumzeit von 7 Jahren braucht. Das Gleiche gilt für eine Perle, die durch Einführung eines mikroskopischen Kerns in den Perlsack entsteht. Während bereits heute „makroskopische" gezüchtete Perlen von 10 bis 11 Grän aus der Zucht Mikimotos existieren und ich selbst derartige Perlen zu Gesicht bekommen habe, ist es ganz unmöglich, daß kernlose oder „mikroskopische" Zuchtperlen von der gleichen Größe vor Ablauf einer Wachstumszeit von etwa 20 Jahren in den Handel gebracht werden können. Dabei trägt der Perlenzüchter noch ein großes Risiko, denn ein Teil der Zuchttiere geht in der Zwischenzeit ein. Meeresstürme und die natürlichen Feinde der Perlmuschel können der Zucht obendrein schweren Schaden zufügen. Auch erfordern die Unterhaltungskosten für den Betrieb einer Perlenzüchterei erhebliche Kapitalien. Mit anderen Worten: Die Selbstkosten des Züchters sind bei der künstlichen Erzeugung kernloser und „mikroskopischer" Perlen so groß, daß ein hoher Preis für derartige Objekte, insbesondere wenn sie einiges Gewicht besitzen, vollkommen berechtigt erscheint. Die „echten" Kulturperlen werden demnach im Preise den Naturperlen nur wenig nachstehen. Das ist zweifellos auch der Grund, weshalb Mikimoto es bisher vorgezogen hat, keine kernlosen und „mikroskopischen" Zuchtperlen in den Handel zu bringen, sondern eine kleine Anzahl der erstgenannten Perlen lediglich für wissenschaftliche Zwecke Gelehrten zur Verfügung zu stellen. Es ist somit leicht einzusehen, daß die gesetzliche Anerkennung dieser Art gezüchteter Perlen als „echte" Perlen in der Gegenwart keinen Preissturz im Handel mit natürlichen Perlen hervorrufen und erst in Jahrzehnten einen Druck auf die Preise der Naturprodukte bis zur Grenze der hohen Selbstkosten der kernlosen und „mikroskopischen" Zuchtperlen ausüben wird. Somit empfiehlt sich die von mir vorgeschlagene Lösung nicht nur aus wissenschaftlichen Gründen, sondern auch vom rein wirtschaftlichen Standpunkt aus. Auf den Umstand, daß die mit einem „makroskopischen" Kern versehenen „gezüchteten" Perlen infolge ihrer weit kürzeren Wachstumszeit und der hieraus sich ergebenden Massenproduktion allmählich eine weitere Verbilligung erfahren werden, habe ich bereits in einer früheren Arbeit hingewiesen. Sobald beide Arten von Perlen gesetzlich voneinander geschieden sind, wird der Juwelier, der nur echte Perlen verkauft, durch die Preissenkung der gezüchteten (makroskopischen) Perlen nicht in Mitleidenschaft gezogen.

Bei Regelung der Perlenfrage in dem von mir vorgeschlagenen Sinne und bei Verwertung der Nackenschen Methode in zweifelhaften Fällen wird bald jene Stabilität im Perlenhandel eintreten, die für das Geschäft des Juweliers dringend notwendig ist. Ein weiteres Moment, das in der Frage der zukünftigen Preisbildung im Perlenhandel alsdann ins Gewicht fallen wird und nicht übersehen werden darf, soll hier nur kurz gestreift werden. Mehr noch als die Erfindung Mikimotos wird meiner Auffassung nach eine Erfindung des Jahres 1924 die zukünftigen Preise der natürlichen Perlen beeinflussen. Die bedeutsame Verbesserung der Taucherglocke durch den Württemberger Gall, die dem Taucher ein Hinabsteigen in Tiefen von 100 Meter und mehr sowie einen mehrstündigen Aufenthalt unter Wasser ermöglicht, wird eine starke Vermehrung der Produktion an Naturperlen mit sich bringen und im Laufe der Jahre ebenfalls einen Druck auf die Preise der Naturprodukte ausüben. Aber wie es für die meisten Krankheiten Heilmittel gibt, so ist auch hier schon eine Abhilfe größten Ausmaßes im Werden. Die erhöhte Produktion braucht nämlich nicht notwendigerweise einen Preisniedergang zu bringen. Steht ihr eine erhöhte Nachfrage gegenüber, so kann sie durch den stärkeren Konsum völlig kompensiert, ausgeglichen werden. Die unvermindert starke Nachfrage nach Perlen in allen Ländern sowie die Tatsache, daß die bedeutendsten Nationalökonomen der Erde, ihnen voran der bekannte Engländer Keynes, der Menschheit einen glänzenden Aufschwung des Wirtschaftslebens für die nächsten Jahrzehnte prophezeien, läßt die Hoffnung berechtigt erscheinen, daß mit einer Periode stärkerer Produktion auch eine Zeit lebhafterer Nachfrage Hand in Hand gehen wird.

Überblickt der Leser die Wege, die ich zur Lösung der Perlenfrage in der vorliegenden Arbeit gewiesen habe, so muß er erkennen, daß es zu einem guten Teil an den Juwelieren selbst liegen wird, eine Regelung des Problems in einem dem Gewerbe günstigen Sinne zustande zu bringen. Es wird Sache der Mitglieder des Reichsverbandes Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede sein, meinem Vorschlage, der das Ergebnis eingehender Untersuchungen darstellt, die gesetzliche Anerkennung zu verschaffen. Gleichzeitig erscheint es mir auch ratsam, daß in den Handel mit künstlichen Edelsteinen die schon längst notwendige gesetzliche Ordnung hineingetragen wird, um Täuschungen des Publikums für die Zukunft auszuschließen.

Synthetischer grüner Korund, eine Neuheit auf dem Edelsteinmarkt.

Von Dr. Dreibrodt und Dr. Espig in Bitterfeld.

Die edlen Korunde kommen in der Natur bekanntlich in allen möglichen Farben vor. Jedoch gehört der weitaus größte Teil dieser prächtigen Edelsteine entweder der roten oder der blauen Varietät, dem Rubin oder dem Saphir, an. Weit weniger häufig sind andere Farben wie z. B. der bräunlichrote Stein, der jetzt allgemein in Aufnahme kommt, der Padparadschah. Die seltenste aller Korundvarietäten ist jedoch nach Prof. Dr. M. Bauers Edelsteinkunde der rein grüne, smaragdähnliche Korund, einer der seltensten Edelsteine überhaupt. In Härte und Glanz übertrifft er sogar den Smaragd, da er als Korund Härte 9 und Brechungsexponent 1,76 hat gegenüber Härte 7,5 und Brechungsexponent 1,57



beim Smaragd. Ferner zeigt er einen kräftigen, zwischen grün und blau schwankenden Dichroismus; mitunter sehen die Steine im auffallenden Licht etwas anders aus als im durchgehenden, z. B. nach Bauer dunkelbouteillengrün bzw. beim Hindurchsehen bläulichviolett.

Es entspricht dem seltenen Vorkommen des grünen Korunds in der Natur, daß diese Varietät auch der synthetischen Herstellung am längsten widerstanden hat. Während synthetische Rubine seit 1902 im Handel sind, hat es noch 20 Jahre gedauert, bis man smaragdähnliche grüne Korunde herstellen konnte. Das Verfahren wurde in der zur Firma Griesheim-Elektron gehörigen Edelsteinfabrik in Bitterfeld ausgearbeitet und ist durch D. R. P. 390794 geschützt.

Den Ausgangspunkt für die Herstellung der smaragdähnlichen grünen Korunde bildete der schon längere Zeit bekannte alexandritartige Korund. Dieser Stein — bekanntlich bei Tageslicht graugrün, bei künstlicher Beleuchtung weinrot — nimmt beim Erwärmen auf 2—300^0 eine prachtvolle, intensiv grüne Farbe an, die beim Abkühlen jedoch wieder in das vorherige Graugrün übergeht.

Nach Untersuchungen von Geh.-Rat Miethe hat der Alexandrit zwei Absorptionsmaxima, in Gelb und in Blau, dagegen ist er durchlässig für rote und grüne Strahlen. Eine Temperaturerhöhung beeinflußt nun im allgemeinen die Absorption so, daß sie sich nach dem roten Ende des Spektrums verschiebt. Im Falle des Alexandrits wandert also das erste Absorptionsmaximum vom Gelb nach Rot und der Stein nimmt eine aus Gelb und Grün gemischte schöne Färbung an, die nicht mehr durch die merkwürdige Rotdurchlässigkeit gestört wird. Es handelte sich nun darum, diese Absorptionsverschiebungen auf chemischem Wege zu erreichen und bei Zimmertemperatur zu fixieren. Dies gelang durch Zusatz von Kobalt, Magnesia und Zink, welche in bestimmten Verhältnissen angewendet, Steine von intensiver smaragdähnlich grüner Farbe liefern. Durch ihren kräftigen Dichroismus und einen mitunter vorhandenen Farbwechsel, gleichen sie den oben erwähnten natürlich grünen Korunden.

Außer diesen smaragdähnlichen grünen Korunden, welche sich vom alexandritartigen Korund ableiten, gibt es ferner gelblich grüne Korunde, von epidotähnlicher Farbe, deren Herstellung prinzipiell ganz verschieden ist. Sie beruht auf einer Addition der an sich bekannten gelben Korundvarietät mit dem blauen Saphir. Durch geeignete Mengenverhältnisse der einzelnen Farbstoffkomponenten, zu welchen Nickel, Eisen und Titan gehören, erhält man die Mischfarbe, nämlich Grün und kann dasselbe willkürlich mehr nach Gelb oder mehr nach Blau verschieben. Auch dieses Verfahren, grüne Korunde herzustellen, wurde in der Edelsteinfabrik in Bitterfeld gefunden und ist Gegenstand des D. R. P. 385374.

Genau wie der Maler gewöhnt ist, seine Farben durch Verreiben intensiver zu mischen, so ist es für die Herstellung der grünen Korunde von besonderem Nutzen, Apparate anzuwenden, die den Stein während seines Wachstums in Rotation versetzen und auf diese Weise eine innige Durchmischung des Schmelzflusses erzeugen, wodurch eine besondere Gleichmäßigkeit der grünen Farbe erreicht wird. Die Anwendung derartiger Rotationsapparate ist der Bitterfelder Fabrik geschützt durch das D. R. P. 284258.

Mit der Herstellung der grünen Korunde ist die letzte Lücke in der Farbenskala dieser Edelsteine ausgefüllt, denn es gibt nun rote, orangefarbige, gelbe, grüne, blaue und violette Korunde, also alle Hauptfarben und die meisten derselben in mehreren Nuancen, so daß alle Wünsche der Edelsteinliebhaber in weitestem Maße befriedigt werden können.

Zum Schluß möchten wir noch erwähnen, daß die grünen Korunde, sowie alle andersfarbigen, von der Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron Werk II in Bitterfeld hergestellt und von der Deutschen Edelsteingesellschaft (Idar) in den Handel gebracht werden.

Bewährung und Zukunft der Edelmetall-, Uhren- und Schmuck-Messe in Leipzig.

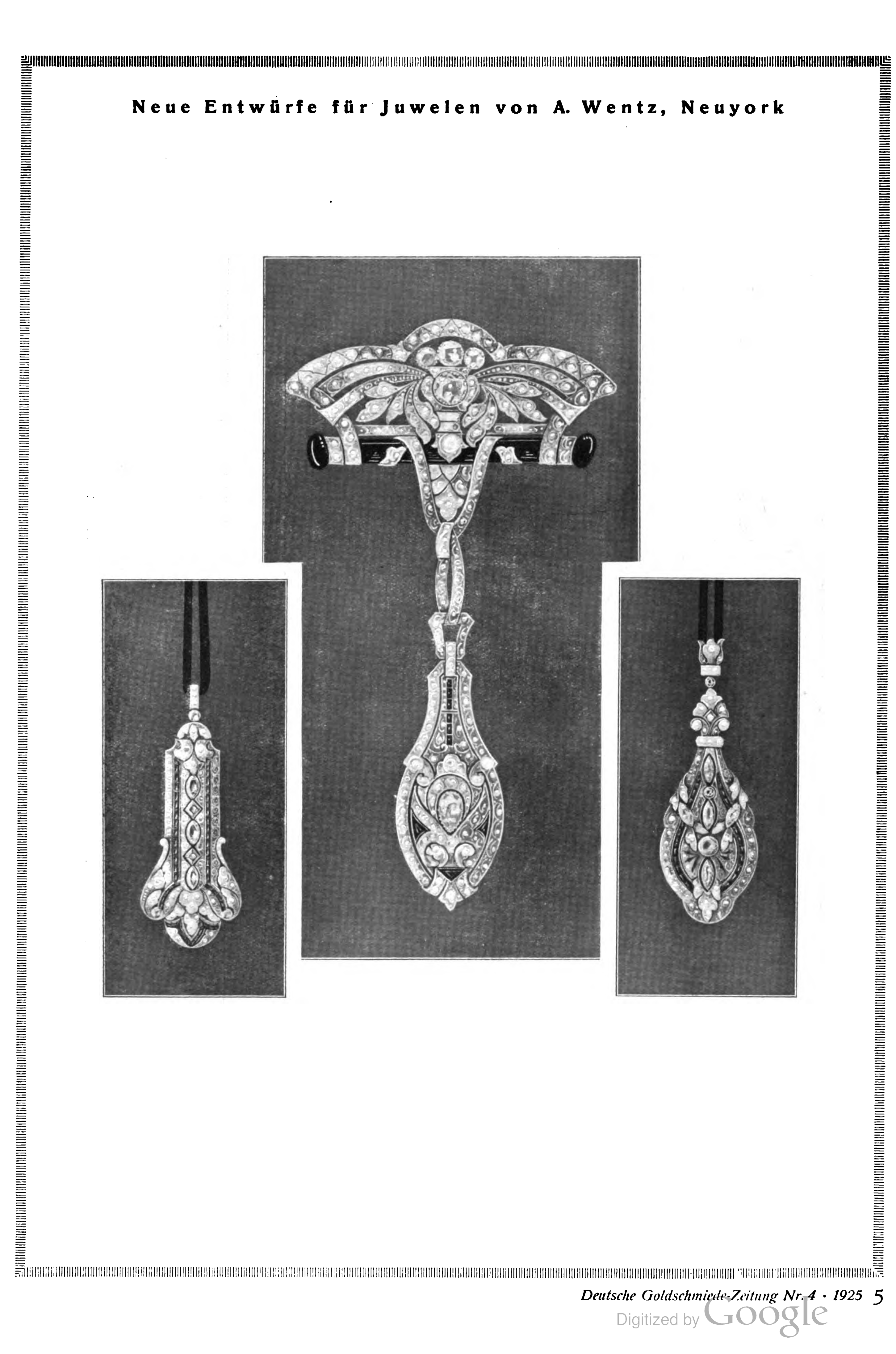
Von Heinrich Bick.

Als der Weltkrieg alle kommerziellen Weltbeziehungen über den Haufen warf, wurden Industrie und Exporthandel der Luxusbranchen davon am schwersten betroffen. So naheliegend das war, so schädlich für unsere weltwirtschaftliche Zukunft wäre es gewesen, wenn die Edelmetallwaren-, Bijouterie- und Uhren-Industrie das ihr drohende Schicksal erlitten hätte, für den Weltmarkt bedeutungslos zu werden. Die so plötzlich alleinherrschende ausländische Konkurrenz tat alles, Deutschland zu verdrängen und eine Denkschrift der Chambre syndicale de la Bijouterie, Joaillerie et Orfèvrerie in Paris schloß mit der folgenden Prophezeiung: „Dank der neuen Bestimmungen und eingeleiteten Maßnahmen wird die französische Schmuckwaren-Ausfuhr um mehr als 100 Millionen gesteigert werden und denjenigen Platz auf dem Weltmarkte wieder einnehmen, den sie niemals hätte verlieren dürfen." In der sehr ausführlichen Abhandlung wird vorher der Weg gezeigt, wie der deutsche Wettbewerb in der Gunst des Augenblicks für immer ausgeschaltet werden könnte: Durch Nachahmung der erfolgreichen deutschen Methoden, staatliche Fürsorge, eine ständige Ausstellung mit Börse in Paris und durch hervorragende Beteiligung an der Lyoner Messe.

Auch England und Amerika gingen energisch ans Werk; sie sandten nach den überseeischen Gebieten, wo sich die Erzeugnisse der deutschen Edelmetallwaren- und Uhren-Industrie eingebürgert hatten, amtliche Kommissionen zum Studium der Marktverhältnisse und zur Requisition der deutschen Muster. So blieb der deutschen Edelmetallwaren-, Bijouterie- und Uhren-Industrie, die es verstanden hatte, sich auf die erste Stelle im Weltgeschäft emporzuarbeiten, nur noch der Absatz nach einigen neutralen Ländern und dem Inland übrig. Damit konnte aber nur ein geringer Bruchteil dieser Industrie aufrecht erhalten werden, und auch dafür gestalteten sich die Möglichkeiten, Aufträge zu erlangen, immer schwieriger. Dennoch führten die Übriggebliebenen den Kampf um die Erhaltung des Gewerbes energisch weiter, und damals erkannten die maßgebenden Kreise bald die Bedeutung der Leipziger Messe, als der einzigen Hilfe gegen die Gefahr, von der rührigen, ausländischen Konkurrenz auf Jahrzehnte hinaus vollkommen vom Weltmarkt verdrängt zu werden. Und die Leipziger Messe wurde der Rettungsanker für die deutsche Qualitätswaren-Industrie.

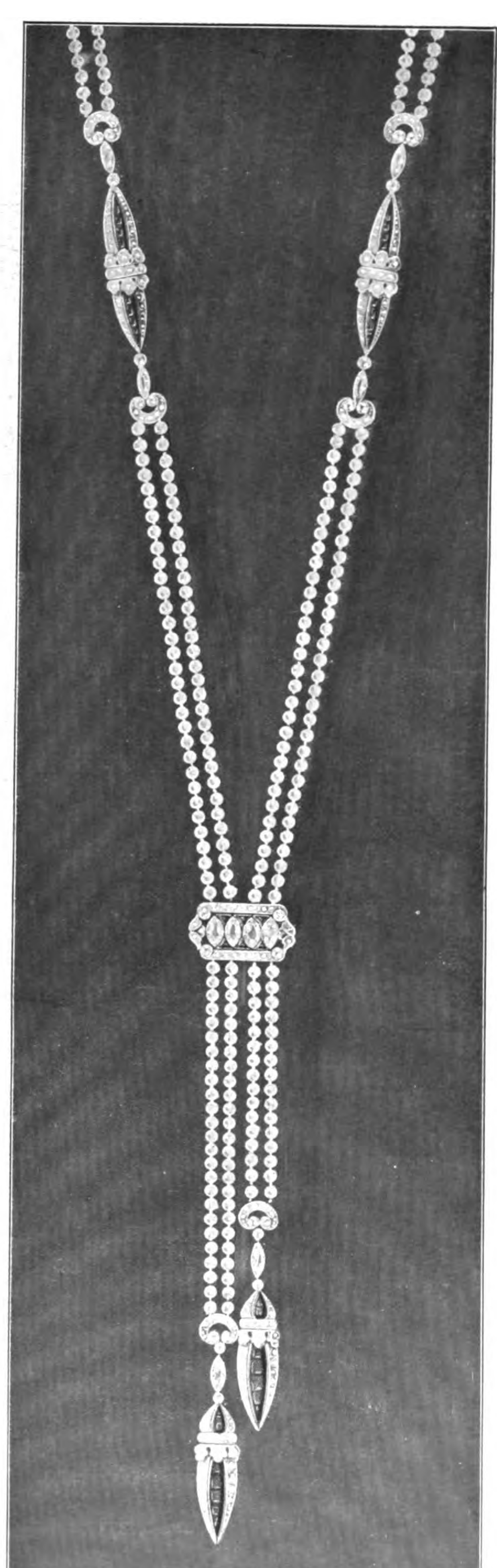
In den letzten Kriegsjahren versammelten sich in Leipzig zweimal im Jahre die Vertreter des Einzelhandels in Edelmetallwaren, Bijouterien und Uhren, die Juweliere und Uhrmacher, weil ihnen dazu von der Leipziger Messe die praktischste Gelegenheit geboten wurde. Diese Versammlungen dienten dazu, die wirtschaftlichen Standesinteressen hochzuhalten, und aus ihnen wuchs das allgemeine Verlangen nach einer vollständigen Fachmesse innerhalb der Leipziger Mustermesse heraus. Soweit sie dazu noch in der Lage waren, folgten Industrie und Großhandel sowohl diesem Verlangen der deutschen Kundschaft wie dem eigenen Selbsterhaltungstrieb, das Meßamt nahm sich der Sache an und begründete 1918 die Edelmetall-, Uhren- und Schmuck-Spezialmesse. Aus der Raumnot für die von Messe zu Messe zunehmende Ausstellerzahl fand sich bald der Ausweg, die Hotels Königshof,

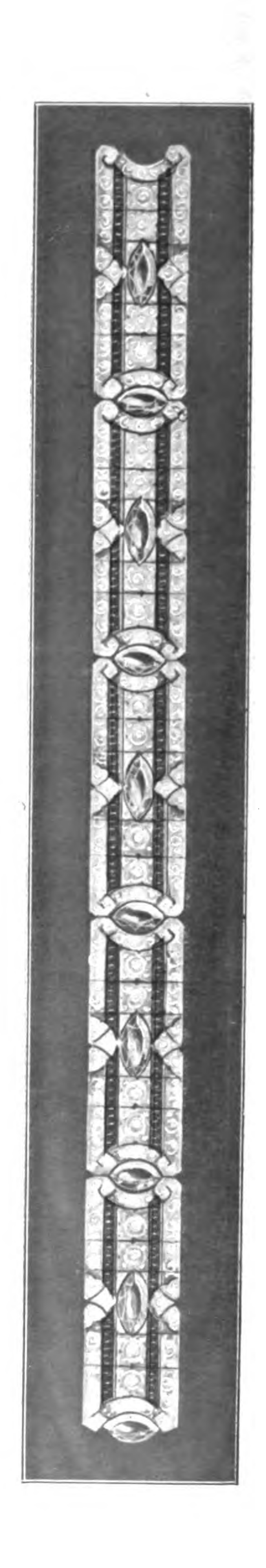
Neue Entwürfe für Juwelen von A. Wentz, Neuyork



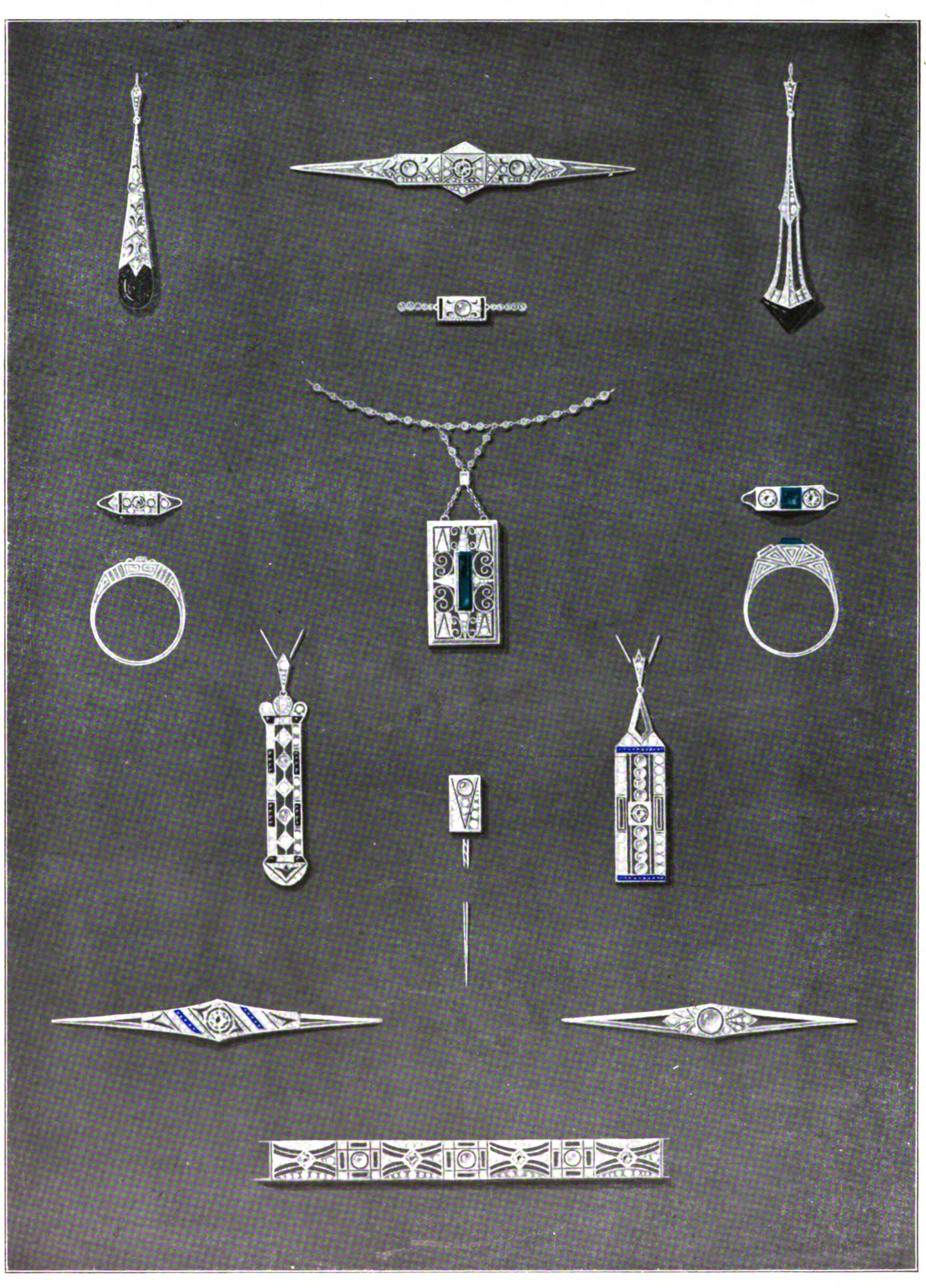
Neue Entwürfe für Juwelen von A. Wentz, Neuyork



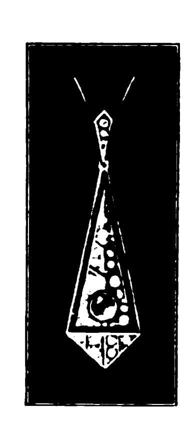
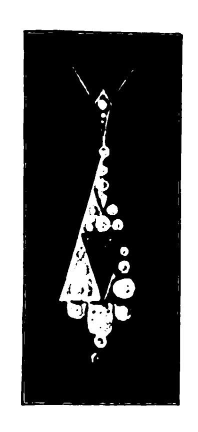


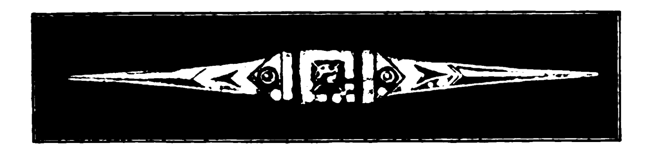
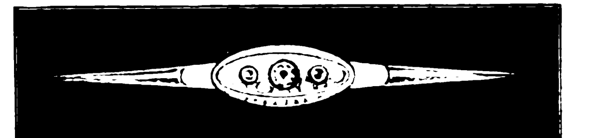
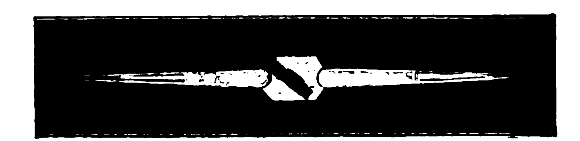


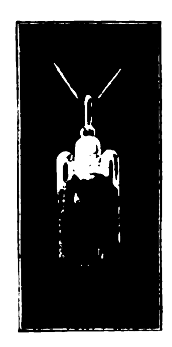
Entwürfe für Weißjuwelen von Walter Bertsch, Pforzheim



Entwürfe für Weißjuwelen von Walter Bertsch, Pforzheim




Grüner Baum und Sachsenhof zu Meßhäusern auszugestalten, nachdem der Meßpalast Specks Hof bereits einen Teil seiner Räume zur Verfügung gestellt hatte.

Der fünfjährige Warenhunger, erst noch im Kriege, dann in der Inflationszeit, brachte der neuen Qualitätswaren-Messe großen Betrieb. Nicht allein die deutschen Käufer aus Groß- und Kleinhandel kamen samt und sonders, auch die Zahl der ausländischen Besucher steigerte sich zum Rekord. Die Aufträge summierten sich zu phantastischen Ziffern besonders im Exportgeschäft, weil das Ausland ja spekulativ und sehr billig kaufen konnte. Rasch belebte sich die Produktion in allen Zweigen des Edelmetallgewerbes und der Uhren-Industrie, und es gab nichts Angenehmeres, als dieselbe auf der Leipziger Messe einfach auszuverkaufen.

In dieser ganzen Periode bewährte sich die Leipziger Edelmetall-, Uhren- und Schmuck-Messe also als vollkommene Gegenleistung für die erschwerte, meist unmögliche Reisetätigkeit und Auslandsvertretung, und ihr ist es zu verdanken, daß die Branchen die Wiedergewinnung des Exportterrains der Vorkriegszeit in Angriff nehmen konnten, bevor es zu spät gewesen wäre. Wie die Leipziger Messe ganz allgemein an der ersten und überragenden Stelle aller Organisationen zur Aufrechterhaltung des Inlandsmarktes und Wiederanbahnung des Exportgeschäftes stand, so hatte sie sich auch zur größten internationalen Musterschau in Edelmetallwaren und Edelsteinen, in Uhren und Bijouterien aller Art, in Bernstein- und Elfenbeinwaren entwickelt vom kuranten bis feinsten Genre und in allen verwandten Nebenartikeln.

Verhalf die allgemeine Hochkonjunktur des Messewesens der Edelmetall-, Uhren- und Schmuck-Messe ebenfalls zu ihrem schnellen Anwachsen, so wurde dasselbe andererseits durch die Notwendigkeit für die Branchen diktiert, an dieser Zentralstelle des persönlichen internationalen Geschäftsverkehrs würdig vertreten zu sein. Das konnte schließlich nur Sache der altangesehenen und leistungsfähigen Firmen sein, und sie standen nicht beiseite. Die bekannten Industriezentren Pforzheim, Gmünd, Hanau, Oberstein-Idar und der Schwarzwald sind maßgebend und stark vertreten, und diesen Gruppen schließen sich fast alle größeren Firmen aus ganz Deutschland an. Solange die Edelmetall-, Uhren- und Schmuck-Messe in den Zeichen des Warenhungers und der Inflation stand, war ihr Ansehen in den Fachkreisen naturgemäß noch nicht allgemein und endgültig befestigt. Mit der Frühjahrs- und Herbstmesse 1924, im ersten Jahre der neuen Währungsstabilität, hat sie jedoch die schwere letzte Probe bestanden. Die beste Fabrikationsmethode, gediegenste kunstgewerbliche Wertarbeit und sorgfältigste Preiskalkulation traten wieder in ihre alten Rechte als Domäne der soliden Industrie und des reellen Handels. Ein schneller Reinigungsprozeß von allerhand Konjunkturfirmen ging vor sich, um so fester schlossen sich die Reihen der Stammaussteller, um das hoffnungsvolle Werk weiterzuführen und der Leipziger Weltmesse den vollen Anteil abzugewinnen, der ihren Qualitätswaren zukommt.

Die Geschäftsergebnisse der so konsolidierten Spezialmesse gingen natürlich auf ein zeitgemäßes Maß zurück, hielten aber einer gewissenhaften kaufmännischen Prüfung stand. Damit und mit dem Verbleiben der maßgebenden Ausstellerfirmen, wodurch sich das Interesse an einer baldigen Beteiligung auch auf die bisher ferngebliebenen Kreise der Branchen immer mehr ausdehnt, ist die Zukunft der Edelmetall-, Uhren- und Schmuck-Messe in Leipzig gesichert; ihre Beschickung und Bedeutung, unterstützt durch die vom Meßamt neuerdings eingeleiteten besonderen Propaganda-Maßnahmen, wird mehr als andere dazu beitragen, den Weltmarkt für deutsche Qualitätswaren von neuem in allen Zonen zu erschließen.

Zu den Abbildungen.

Der vorliegende Kunstteil mit seinen reichen und einfacheren Juwelen verfolgt den Zweck, einerseits zu zeigen, was man zur Zeit etwa im Durchschnitt in Schmuck bevorzugt (Entwürfe von A. Wentz), andererseits, wie man sich vielleicht einfachere sachliche Lösungen denken könnte (Entwürfe W. Bertsch). Beide Arten von Beispielen stellen wir für die Anregung frei. — Da unsere Deutsche Goldschmiede-Zeitung nunmehr monatlich mit zwei Kunstteilen herauskommt, wird es uns ermöglicht, auch das Gebiet der Schmuckentwürfe in Gold und Silber wieder wie früher zu bearbeiten und damit dem Leserkreis einen sofort praktisch verwertbaren, neuzeitlichen Formenschatz zu bieten. *Prof. L. S.*

Anmerkung der Schriftleitung. Bei den Abbildungen auf Seite 4 unseres Kunstteiles in Heft 2 ist durch ein Versehen die Namensangabe des Herstellers unterblieben. Beide Arbeiten stammen von Herrn Goldschmied Franz Richter, Emden (Ostfriesland). Die Figuren an der unteren Fruchtschale sind übrigens aus Galalith gearbeitet, die Traube aus Bernstein.

Die Lizenzen-Verwertung.

Nur zu häufig macht man die Beobachtung, daß manche Erfinder, die wirklich eine brauchbare Erfindung gemacht haben, diese nicht richtig zu verwerten verstehen und ohne den erhofften Gewinn bleiben, schließlich sogar zusehen müssen, wie sich ein anderer irgendeiner Verbesserung ihrer Erfindung bemächtigt und Nutzen daraus zieht. Erstens glauben die meisten, daß ihre Erfindung unzweifelhaft zu den wichtigsten gehört und bewerten sie über Gebühr, und zweitens können sie sich infolgedessen nicht entschließen, auf billige Ankaufsangebote einzugehen und verpassen damit Zeit und Gelegenheit, sich den Nutzen ihrer Erfindung zu sichern. Wenn es nicht eine ganz außerordentliche epochemachende Erfindung ist, für die sich allerdings sofort Millionen-Gesellschaften zum Ankauf finden, oder eine sonst sehr wertvolle, die bei richtiger Inangriffnahme ebenfalls Vermögen bringt, wird sich nicht leicht ein Geschäftsmann finden, der für die Erwerbung des Patentes gleich eine große Summe opfert. Denn mit der Erwerbung des Patentes ist der Erfolg der Erfindung noch lange nicht da. Es gehören unter Umständen noch große Mittel für Reklame usw. hinzu, um die Erfindung pekuniär erfolgreich zu gestalten. Es wird sich daher niemals für Erfinder von solchen wertvollen kleineren Erfindungen lohnen, das Patent direkt zu verkaufen, sondern empfehlen, den Weg der Lizenzenverwertung einzuschlagen, um sein Schutzrecht am besten auszunützen.

Es ist dies gar keine so schwere und im Verhältnis der Sicherheit des Verdienstes auch höchst zweckmäßige Sache, bei der man unter Umständen gut tut, die Hilfe eines Patentbüros in Anspruch zu nehmen. Jedenfalls hat man sich aber seine Erfindung gesichert, und die Erfindung einer oder mehrerer Lizenzen für einen bestimmten Zeitraum gibt mit der Zeit dem Patent noch einen steigenden Wert, so daß bei Vergebung von Lizenzen ein Erfinder eigentlich niemals zu kurz kommen kann.

Unter einer Lizenz versteht man die Abgabe des Schutzrechtes unter der Bedingung, daß der Lizenznehmer sich verpflichtet, gegen die Erlaubnis, den Gegenstand einer geschützten Erfindung herstellen, verkaufen oder benutzen zu dürfen, eine bestimmte Summe zu entrichten. Die Höhe dieser Summe richtet sich nach der Art der Lizenzbedingung und nach der Art der Erfindung. Es kann festgesetzt werden, daß der Lizenznehmer für jedes Stück des Erfindungsgegenstandes einen bestimmten Betrag vom Herstellungs- oder Verkaufspreis, z. B. 10 Proz., an den Schutzinhaber entrichtet; es kann aber auch ausgemacht werden, daß der Lizenznehmer für jedes Jahr Fabrikationserlaubnis eine bestimmte Summe bezahlt, gleichviel, wieviel Stück er jährlich

fabriziert. Auch der Fall ist häufig, daß der Erfinder den Gegenstand seiner Erfindung fabriziert und die einzelnen Stücke gegen Abgabe einer Jahresmiete an Benutzer verleiht. Es lassen sich noch andere Arten von Lizenzabgaben durchführen, je nach Charakter der Erfindung und Lage der Verhältnisse. Wenn zum Beispiel der Erfinder eine jährliche Lizenzgebühr von 1000 Mk. erhält, und findet vielleicht drei Lizenznehmer, so ergibt dies für ein Jahr schon die hübsche Einnahme von 3000 Mk., während er bei einmaliger Forderung von 3000 Mk. für seine Erfindung höchstwahrscheinlich gar keinen Käufer gefunden haben würde. Nun kann er aber, wenn er den Schutz seiner Erfindung gesetzmäßig prolongieren läßt, Jahr für Jahr die Lizenzen ausnutzen, bis eventuell eine bessere Erfindung die seine verdrängt.

Auch bei Gebrauchsmustern läßt sich in den meisten Fällen durch Lizenzvergebung mehr erzielen, als durch unmittelbaren Barverkauf. Diese Lizenzeinnahme kann sich sogar ganz bedeutend gestalten, wenn die Lizenzen städteweise abgegeben werden und nach Maßgabe der Einwohnerzahl der einzelnen Stadt mäßig festgesetzt werden. Wenn es z. B. gelingt, in 100 Städten eine Jahreslizenz von nur 50 Mk. (was bei solch niedrigem Betrag mehr als leicht möglich ist) zu erzielen, so ergibt dies schon 5000 Mk., also auf die sechsjährige Schutzdauer 30000 Mk. Maßgebend bleibt die Güte und Nützlichkeit der mit Sachverständnis unter Schutz gebrachten Erfindung. Es muß aber auch der Erfinder die richtige Erkenntnis besitzen, daß er sein Schutzrecht nicht zu hoch einschätzt und sich entschließt, von einem unmittelbaren Ganzverkauf des Schutzrechtes abzusehen und den vorteilhafteren Weg der Lizenzabgabe einzuschlagen. In diesem Falle ist es zu empfehlen, bei Abschluß von Lizenzverträgen sich eines sachverständigen Beirates zu bedienen, da sonst bei der Unkenntnis, die viele Erfinder in kaufmännischen Dingen haben, der Vertrag Bedingungen enthalten kann, die den Schutzinhaber sehr ungünstig stellen. *Badermann.*

Das Gießen von Ringen in Ossasepiaschalen.

Noch immer erhalten wir zahlreiche Anfragen über diese Gießmethode, die aber heute eigentlich als überholt angesehen werden darf, da schon seit längerer Zeit von den bekannten Werkzeughandlungen geeignete und handliche Gießformen aus auch hier noch immer das Billigste. Je größer, dicker und breiter die Schale ist, desto mehr Ringe kann man darin gießen. Man mache zunächst jedoch einen Versuch mit einem oder zwei Ringen und dann erst mit mehreren.

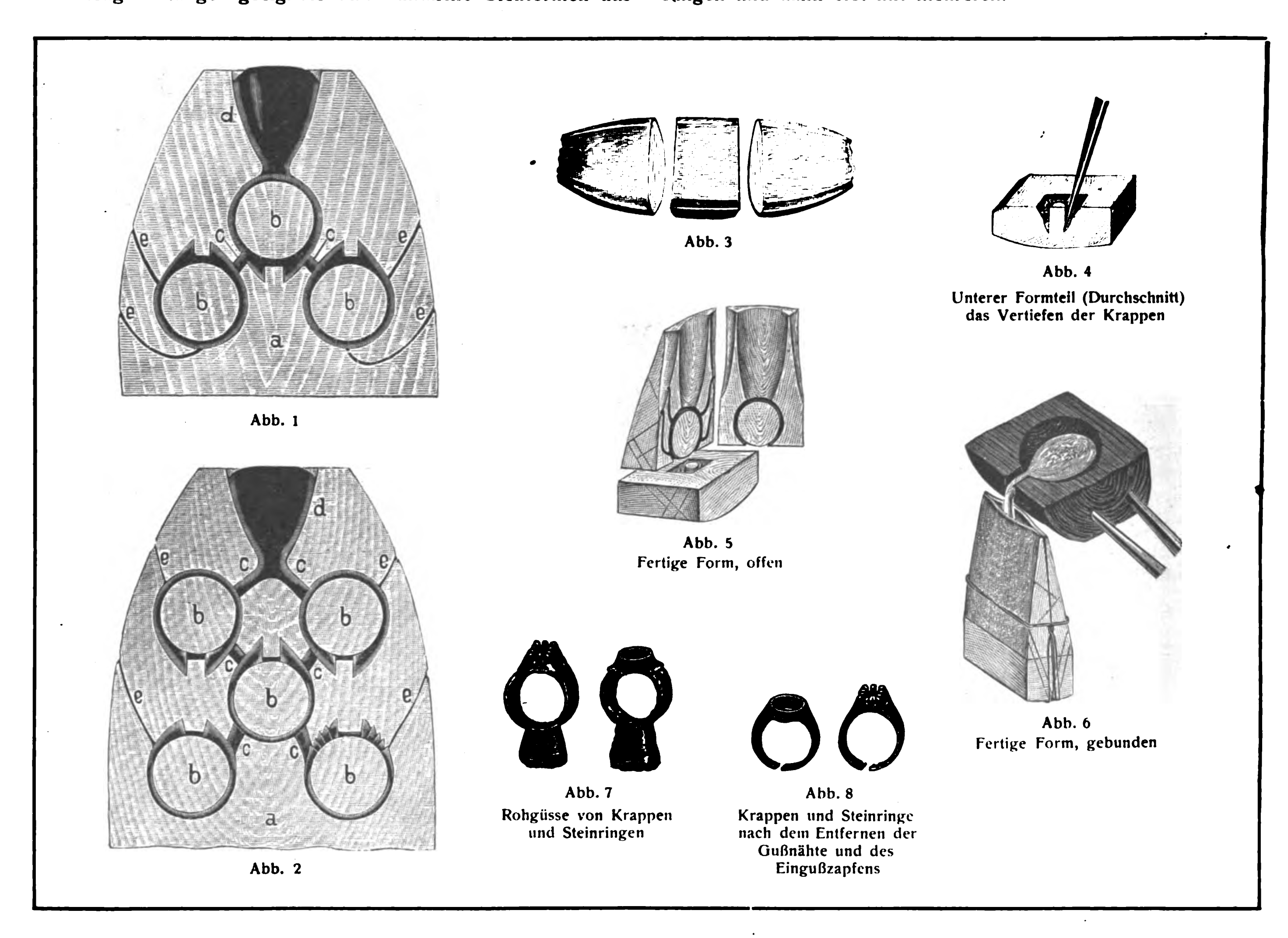


Abb. 1

Abb. 2

Abb. 3

Abb. 4
Unterer Formteil (Durchschnitt) das Vertiefen der Krappen

Abb. 5
Fertige Form, offen

Abb. 6
Fertige Form, gebunden

Abb. 7
Rohgüsse von Krappen und Steinringen

Abb. 8
Krappen und Steinringe nach dem Entfernen der Gußnähte und des Eingußzapfens

Eisenblech in jeder Art und Größe geliefert werden, die vor allen Dingen auch ein rasches Arbeiten ermöglichen. Trotzdem wollen wir das Gießen in Ossasepia hier nochmals darstellen, schon damit diese alte zuverlässige Technik nicht ganz in Vergessenheit gerät.

Man braucht hierzu das wenigste Werkzeug und kann fast jedes Muster ohne Presse und Stanze herstellen. Bei der Anfertigung von gegossenen Ringen benötigt man nur einige Modelle und Sepiaschalen. Beim Einkauf der letzteren achte man weniger auf den Preis als vielmehr auf die Qualität, denn das Beste ist

a) Das Gießen von Zungenschienen.

Die Herstellung der Gußform geschieht folgendermaßen: Man nimmt eine Sepiaschale, sägt sie in der Mitte durch und zieht sie dann auf einem Abziehstein flach ab, so daß beide Hälften, aufeinander gelegt, gut schließen. Am vorteilhaftesten ist es, gleich 2 bis 5 Ringe in einer Schale zu gießen. (S. Abb. 1 u. 2.) Es ist eine einmalige Arbeit und man spart dadurch Zeit und Schalen; selbstverständlich sind damit nur gangbare Muster gemeint, für die ein Laden- oder Arbeitsgeschäft immer Verwendung hat. Zu beachten ist aber, daß das Ausgießen um so leichter

und schärfer vonstatten geht, je schwerer der Gußkopf ist. — Ist die Schale flach abgezogen, sägt man die beiden spitzen Enden etwas ab und drückt in die eine Hälfte der Schale die Schienen drei- bzw. fünfmal bis zur Hälfte nebeneinander hinein und verbindet sie durch die Kanäle *c*. Nun wird vorsichtig auch die zweite Hälfte der Schale fest darauf gedrückt und beide unten ganz flach abgezogen, dann werden mittels Laubsäge oder Dreikantfeile einige Kreuz- und Querstriche über die Seitenkanten bzw. Flächen beider Schalenhälften gezogen, damit man nach dem Herausnehmen der Modelle diese beiden Hälften genau nach den angebrachten Strichen aufeinanderlegen kann. Alsdann nimmt man die Schalen sorgfältig auseinander, entfernt vorsichtig die Modelle und zieht mittels einer Trassierspitze oder flachen Nadelfeile auch im zweiten Teil der Form Verbindungskanäle, entsprechend der ersteren Hälfte, sowie in beiden die Luftkanäle *e*. Nach Aushebung des Eingußkanals *d* werden die beiden Hälften mit Bindedraht genau zusammengebunden, wobei man auf das genaue Aneinanderstoßen der seitlich angebrachten Linien achten muß. Die nun fertige Form spannt man am besten in einen Zirkel oder eine geeignete Klammer ein, damit sie beim Gießen nicht umfällt und stellt sie in eine Glühschale, damit etwa überfließendes Metall aufgefangen werden kann.

b) Das Gießen von Krappen- und Steinringen.

Beim Gießen von Krappen- und Steinringen (Abb. 7 u. 8) kann man höchstens zwei Ringe in einer Schale gießen, vorausgesetzt, daß dieselbe genügend breit ist. Man sägt die Schale in drei Teile (Abb. 3), drückt vom Modell nur die Schiene ab, während die Krappen im mittleren Stück der Schiene abgedrückt und, wo notwendig, noch vertieft werden (Abb. 4). Auch hier werden die Seiten abgesägt, flach abgezogen und, wie erwähnt, über alle drei Teile Kreuz- und Querstriche gezogen (Abb. 5).

Beim Gießen (Abb. 6) sind folgende Punkte besonders zu beachten: Möglichst frischlegiertes Gold, gute Schalen und Modelle, richtiges Abdrücken, genügend Luftkanäle und hauptsächlich, großer Gußkopf.

Bei Befolgung dieser Vorschriften wird man stets gute Resultate erzielen. Bei Verwendung von Altgold schütte man, sobald das geschmolzene Gold im Blick steht, eine Messerspitze Sublimat hinein, wodurch es gereinigt wird und gebe außerdem kurz vor dem Ausgießen ein kleines Stückchen Zink hinzu, damit das Poröswerden des Goldes vermieden wird, auch gieße man das Gold nicht zu heiß aus, weil sonst leicht die Feinheit des Gusses verloren geht.

Eine neue Arbeitslupe.

Ein praktisches Universal-Arbeitsinstrument bringt die bekannte Werkzeughandlung Wilhelm Woeckel, Leipzig, Rosentalgasse 11, heraus. Es ist eine Arbeitslupe, die allen Bedingungen, die man an eine solche stellen muß — gute Optik, großes Gesichtsfeld, leichte Handlichkeit und sofortige Einstellungsmöglichkeit für jede beliebige Arbeit — in vollstem Maße entspricht (Abb.2). Wer viel Lupenarbeit zu leisten hat, weiß, welche Unzulänglichkeiten den bisherigen Lupenständern noch anhaften und wie lästig es andererseits ist, etwa ständig eine Lupe ins Auge klemmen zu müssen. Ein Blick auf unsere Abbildungen lehrt, daß alle Nöte ein Ende haben bei der hier gebotenen Neukonstruktion. Hände, Werkzeug und Arbeitsstück bleiben vollständig frei und unbehindert (Abb.1). Die Größe, Form und Lage desselben spielt dabei gar keine Rolle, denn das doppelte Kugelgelenk ermöglicht es, das Glas nach jeder Richtung einzustellen. Ein Unikum ist die ausziehbare Fußplatte, mit der das Instrument mit Leichtigkeit an jeder Tischplatte in beliebigem Winkel festgeklemmt werden kann. Recht wertvoll wird diese Einrichtung aber dann, wenn man an schräggestellten Zeichenbrettern oder ähnlichen Stellagen zu arbeiten hat, also beim Kopieren von Zeichnungen usw. Die Abbildung 3 veranschaulicht deutlich, in welcher Weise ohne irgendwelche Umstände die zweckdienlichste Anwendung damit möglich wird. Auf jeden Fall stellt das Instrument die beste bisher bekannte Lösung einer Arbeitslupe dar. Die Lupe ist in zwei Ausführungen zu haben, und zwar in 95 mm (Lupen-) Durchmesser mit 5,0 Dioptrien und in 108 mm Durchmesser mit 4,0 Dioptrien. Mit näheren Angaben steht die eingangs genannte Firma jederzeit zu Diensten.

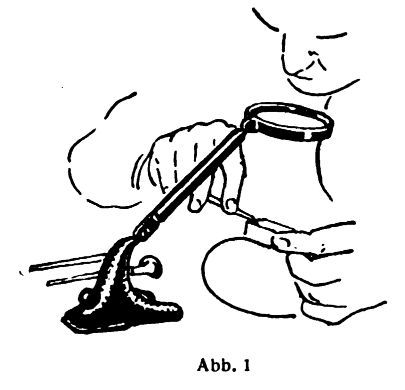


Abb. 1

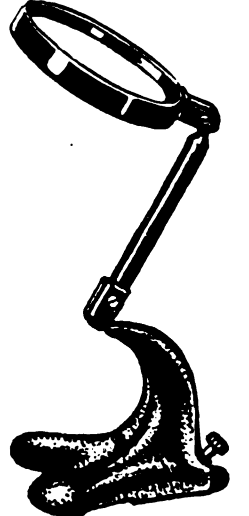


Abb. 2

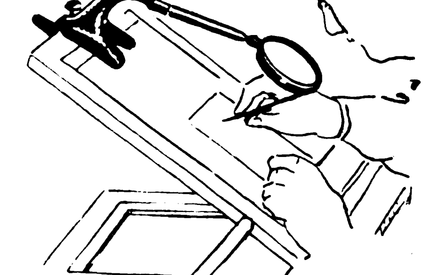


Abb. 3

Der Goldbergbau im Katschtal (Liesertal) und Maltatal in Kärnten.

Man kennt den alten Goldbergbauer aus dieser Gegend seit der ersten Hälfte des achtzehnten Jahrhunderts. Die einfachen Gewinnungsmethoden beuteten nur das Freigold aus, während die Hauptvorräte des Goldes dieser Lagerstätte an Schwefelkies und Kupferkies gebunden sind. Manchmal gewann man auch in der Lieser Seifengold.

Heute werden die Goldlagerstätten von der Kohle- und Erz-A.-G. ausgebeutet. Es handelt sich hier um die Fortsetzung der schon länger bekannten Schellgadener Lagerstätte, um einen Gang- oder Linsenzug. Das Erz ist an einen Quarz gebunden, der schmale Streifen von Schwefelkies, Kupferkies und Bleiglanz führt. Schwefelkies und Kupferkies führen in der Hauptsache Gold, Bleiglanz, Silber. Das Freigold ist mit bloßem Auge kaum zu erkennen. Dieser Quarz bildet linsenförmige Körper und Lagen, die einem Gneisglimmerschiefer eingefaltet sind. Daneben treten regelmäßigere Lagen von zuckerförmigem Quarz auf, in dem sich gleichfalls ein geringer Goldgehalt zeigt.

Die dem Nikolaistollen entnommenen Proben enthalten 14,2 g Gold pro Tonne Hauwerk. Eine andere Probe ausgeklaubtes Erz enthielt 25,1 g Gold, davon 15 g Freigold.

Im Maltatal ist das Nebengestein der Erze ein Blotidglimmerschiefer. Zwei Proben aus diesem Gestein ergaben 14,8 g Gold, 30 g Silber und 1,7 g Gold und 95 g Silber pro Tonne Erz.

Die Lagerstätte hat sich aus heiß hydrothermalen Lösungen unter Druck abgesetzt. Die einzelnen Linsen hingen früher zusammen und sind durch die Gebirgsbildungsprozesse zerrissen worden. (F. Behrend, Die Goldbergbauer im Katschtal usw.; Zeitschrift f. prakt. Geologie, 1924.) *Hdt.*

Rundschau

Wegen Falschstempelung von Goldwaren wurden in Gefle (Schweden) Goldschmied O. Nilsson und drei Mithelfer verhaftet. Er ist geständig, falsche Stanzen verwendet zu haben. *B.*

Unverdauliche Juwelen. Ein überraschender Fund wurde im Bauche eines großen Haifisches gemacht, der an der mexikanischen Küste gefangen wurde. Im Innern des Haifisches fand man Juwelen, die einer vor mehreren Wochen an der mexikanischen Küste verunglückten kubanischen Schauspielerin gehörten. Die Schauspielerin war bei dem Versuch, ihren Lieblingshund, der ins Wasser gefallen war, zu retten, einem großen Haifisch zum Opfer gefallen.

Eine Ausstellung schwedischer Reichsorden und der zugehörigen Ordenstrachten wurde kürzlich in der Livrustkammare (Zeughaus) in Stockholm abgehalten, geordnet von ihrem Intendanten Baron R. Cederström, darunter die ältesten, von Baron C. Wachtmeister 1727 komponierten Entwürfe zu dem Ritterorden. Unter diesen Stücken älteren Datums erregten die Serafimergarnitur (Kette, Band und Stern) besondere Aufmerksamkeit, welche Karl XIV. getragen hat, dessen Kette nach einem Modell von Bouchardon verfertigt ist, und ferner die älteste Serafimerdekoration, nämlich die König Friedrichs II. von Preußen. *B*

Ein dänischer Goldschmied als Erfinder der Füllfeder. In einem Katalog über alte Autographen von geschichtlichem Interesse, den eine deutsche Firma kürzlich versandte, ist unter „Dänemark" eine Patentausfertigung mit König Frederiks VI. Unterschrift verzeichnet, die dem dänischen Goldschmied Christian A. Th. Piil auf eine von ihm erfundene Füllfeder das Patent verleiht. Die Urkunde ist Kopenhagen, den 18. Juli 1838, datiert. Piil war Goldschmied in Aarhus und wurde, als er durch einen Unfall des Daumens beraubt das Goldschmiedehandwerk aufgeben mußte, durch die Erfindung der Chemitypie (1842) bekannt. Er arbeitete jahrelang in Druckereien in Leipzig, Chemnitz und Wien. *B.*

Weltausstellung in Belgien. Aus Anlaß des 100jährigen Bestehens des Königreiches Belgien findet im Jahre 1930 in Brüssel und Antwerpen eine Weltausstellung statt. Die betreffenden Behörden usw. sind bereits eifrig um die rechtzeitige Fertigstellung der Vorarbeiten sowie um würdige Gestaltung der Ausstellung bemüht. Der Clou der Veranstaltung dürfte eine entwicklungsgeschichtliche Ausstellung der schönen Künste in Belgien von 1830—1930 werden. Während der Dauer der Ausstellung plant man Brüssel und Antwerpen durch eine breite Verkehrsstraße zu verbinden.

Vortrag von Prof. Kolb, Göppingen. Auf Veranlassung von Oberbürgermeister Lüttig hielt Professor Kolb, Göppingen, Berichterstatter über den Zeichenunterricht beim Kultusministerium, hier einen Vortrag über „Die Grundlagen des neuzeitlichen Zeichen- und Kunstunterrichts". Nicht geringere Aufmerksamkeit erregte auch der Lichtbildervortrag, den Dr. Wencke, Konservator am Germanischen Museum in Nürnberg, über „Alte Goldschmiedewerkstätten und ihre Erzeugnisse im Germanischen Museum in Nürnberg" hielt. Von der ersten Goldschmiedewerkstätte im 11. Jahrhundert bis zur Gotik, der Renaissance, des Rokoko und Barock zogen am bewundernden Auge Meisterwerke vorüber.

Eine neue Dirigentenglocke für den dänischen Reichstag, aus Silber und Ebenholz, wurde von Georg Jensens Silberschmiede nach Zeichnung von Johan Rohde ausgeführt. *B.*

Die Bibliothek des Goldschmieds

Ein großes Werk über die Entwicklung des Goldschmiedehandwerkes in Oslo (Kristiania) gab die Goldschmiede-Innung in Kristiania heraus. Es ist eingeteilt in Abschnitte über die Innung, die Meister, die Arbeiter, und reich illustriert. (449 Seiten. J. W. Cappalen in Komm. 500 numerierte Exemplare zu je 75 Kr., gebunden 100 Kr.) Verfasser sind H. Grevenor und Thor B. Kielland. *B.*

Echt oder Fälschung? Die Beurteilung, Prüfung und Behandlung von Altertümern und Kunstgegenständen. Von Albert Neuburger. Leipzig, R. Voigtländers Verlag 1924. Neuburger führt über das ältere Werk von Paul Endel: Fälscherkünste (Leipzig 1909), das eine glänzend geschriebene Geschichte der Fälschung und ihre Aufdeckung vom Standpunkt des kunsthistorischen Beurteilers bietet, insofern weiter, daß er das Hauptgewicht auf exakte naturwissenschaftliche Prüfungsmethoden legt. Er zeigt die Anwendung von Röntgenstrahlen, Mikrophotographie und chemischer Analysen zur Feststellung, ob Echtheit oder Fälschung vorliegt und gibt so jedem Kunstsammler und Kunsthändler ein außerordentlich nützliches Handbuch zu einer Zeit, wo die Fälschung blüht wie wohl nie vorher. Die angeführten Forschungsmethoden sind meist so einfach und leicht auszuführen, daß jeder sie ohne weiteres selbst anwenden kann. Sie verdienen es ihrer Exaktheit und absoluten Sicherheit wegen, stets außer der Beurteilung durch einen kunsthistorischen Fachmann angewendet zu werden, die bisher als allein ausschlaggebend angesehen wurde.

Neue Geschäftsliteratur

Sämtliche hier besprochenen Werke können durch den Verlag der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung", Leipzig, Talstr. 2, bezogen werden.

„Die Republik Argentinien." Unter diesem Titel hat der argentinische Konsul in Berlin, Justo E. Diana, im Selbstverlage eine zusammenfassende Darstellung der geographischen, politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse Argentiniens herausgegeben. Der Umstand, daß überall die neuesten statistischen Daten und der letzte Stand der Gesetzgebung berücksichtigt sind, macht die Schrift als Nachschlagewerk für alle außerordentlich wertvoll, die an unserem wieder in lebhaftem Aufschwung befindlichen Handel mit der großen La-Plata-Republik interessiert sind.

Lohnsteuertabellen. Infolge der „Zweiten Verordnung des Reichspräsidenten über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen" vom 10. Nov. 1924 hat eine vollständige Umstellung der Lohn- und Gehaltszahlung bzw. des Steuerabzuges im Gefolge. Die bekannten Steuertabellen zur Feststellung des Steuerabzuges bei wöchentlicher und monatlicher Lohn- bzw. Gehaltszahlung von K. Seidenschnur, die im Verlag E. Meier, Berlin N 54, Veteranen-Str. 12 erscheinen, sind entsprechend neu aufgestellt worden. Dieses Hilfsmittel, das viel Zeit und Ärgernis erspart, ist für einen geordneten Betrieb fast unentbehrlich. Der Preis ist der gleiche wie früher: M. 1.10 für die Wochentabellen und M. 1.50 für die Monatstabellen bei portofreier Zustellung einschl. Nachnahmegebühr. — Wir können allen interessierten Arbeitgebern unseres Leserkreises die Tabellen nur empfehlen.

„Die Zölle des Auslandes für die Metallindustrie", E. S. Mittler & Sohn, Berlin, Lieferung I, Preis M. 10.—. Dieser „Branchenzolltarif" bietet den am Export beteiligten Kreisen so offensichtliche Vorteile, daß sie für ihre ständige Unterrichtung und Aufklärung viel lieber zu ihm als zu den Zolltarifen der einzelnen Länder greifen werden. Erspart er doch den kostspieligen Ankauf der zahlreichen ausländischen Zolltarife und ferner, was wichtiger ist, das zeitraubende Suchen in diesen Tarifen nach den Waren seines Interessenkreises. Die Herausgabe des Werkes erfolgt in Lieferungen, die sich in der Länderfolge und in ihrem Erscheinen den zu erwartenden handelspolitischen Ereignissen anpassen. Die bereits vorliegende 1. Lieferung (Erze, Metalle, Metallwaren, Instrumente, Apparate, Uhren) behandelt die Zolltarife folgender Länder: Brasilien, Dänemark, Griechenland, Großbritannien, Portugal, Schweiz, Vereinigte Staaten von Amerika. Die nächsten Lieferungen erscheinen in schneller Folge und werden u. a. die Metallzölle von Belgien, Ungarn, Rußland, Niederlande, Österreich usw. darstellen. Jeder Lieferung wird ein fortlaufend geführtes Inhaltsverzeichnis für den gesamten jeweils erschienenen Inhalt des Bandes „Metallindustrie" beigegeben. Das dem jeweiligen Stand der fremden Zollgesetzgebung Rechnung tragende Handbuch kann jedem Metallindustriellen nur empfohlen werden.

„Weißgold". Ein Verzeichnis über die Preise für die verschiedensten Feingehaltsgrade mit einem kurzen Bericht über die Anwendung des Weißgoldes wird von der Firma Dr. Th. Wieland, Scheideanstalt, Pforzheim, versandt und wird an Interessenten bereitwilligst abgegeben.



Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe

Steuerkalender für Januar 1925.

26. Januar. Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11. bis 20. Januar. Keine Schonfrist.

31. Januar. Einreichung der Markenblätter für 1924. Auf die Einreichung der Überweisungsblätter, Nachweisungen und Zusammenstellungen für 1924 ist verzichtet worden.

31. Januar. Abgabe der Umsatzsteuererklärung für 1924, soweit nicht nach bestem Wissen die Voranmeldungen und Vorauszahlungen insgesamt mit der Jahressteuerpflicht übereinstimmen.

Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer und die Körperschaftssteuer. Der Reichsminister der Finanzen weist in einem Erlaß vom 9. Januar 1925 darauf hin, daß eine gesetzliche Regelung der Veranlagung zur Einkommensteuer und Körperschaftssteuer für 1924 in Aussicht genommen ist. Mit Rücksicht hierauf sind die Finanzämter angewiesen worden, für die Zeit bis zum 31. Dezember 1924 die Vorauszahlungen im Wege des Korrektivs nicht mehr zu erhöhen.

Neue Wechselsteuermarken sind infolge der Einführung der Reichsmark notwendig geworden. Hergestellt werden Marken zu 10, 20, 40, 50, 60 und 80 Reichspfennig einfarbig grau, zu 1, 2, 5, 10, 20 und 50 Reichsmark rot, zu 100, 200 und 500 Reichsmark in Zweifarbendruck, gelb und grau. Sämtliche Marken tragen die Worte „Deutsche Wechselsteuer" und zeigen den Reichsadler. Die bisherigen Marken in Goldmark werden aufgebraucht.

Verband der Grossisten des Edelmetallgewerbes E. V., Berlin. Der Verwaltungsrat des Verbandes der Grossisten des Edelmetallgewerbes hat sich in der Sitzung am 17. Januar 1925 mit der Frage der Erhöhung des Kassaskontos befaßt. Er ist der Auffassung, daß bei der Vielgestaltigkeit der von den einzelnen Firmen geführten Artikel wie hochwertige Waren, goldene Ketten, Brillanten, Bestecke, Uhren usw. eine einheitliche Festsetzung des Kassaskontos nicht möglich ist. Es wurde deshalb beschlossen, daß den Mitgliedern künftighin freigestellt werden soll, bei sofortiger Barzahlung bei Empfang der Ware einen Kassaskonto bis zu 5 Proz. zu gewähren, je nach der Art der von ihnen geführten Artikel.

Zur Wirtschaftslage. Nach sechs Wochen Hin und Her ist die neue Regierung nun endlich komplett. Sie steht auf einem sehr schwankenden Boden, aber sie will wenigstens ihrem Namen eines „Geschäftsministeriums" Ehre machen und gleich an die Arbeit gehen. Ob sie oder die deutsche Wirtschaft dabei Geschäfte machen kann, wird sich schon bald zeigen müssen. Daß das frühere Geschäftsministerium Cuno keine gemacht hat, ist an sich kein Gegengrund. Reichskanzler Luther hat dem Reichstag angekündigt: Nutzbarmachung der am 10. Jan. gewonnenen wirtschaftlichen Freiheit zur wirtschaftlichen Gesundung, ausreichende Arbeitsgelegenheit bei angemessener Entlohnung; Abschluß von Handelsverträgen bzw. Provisorien; Steigerung der Erzeugung und Stärkung der inneren Kaufkraft; Beseitigung der warenverteuernden Momente; Stärkung des Spartriebs unter Bekämpfung des kulturlosen Luxus; Ausgestaltung der Sozialversicherung (Arbeitslosenversicherung); Arbeitsgerichtsgesetz und Arbeitszeitgesetz; Verbesserung der Lohn- und Gehaltsentwicklung durch Verbesserung der wirtschaftlichen Lage; Abbau der Wohnungszwangswirtschaft mit scharfen Maßnahmen gegen die wucherische Ausbeutung frei werdender Räume; endgültiges Recht in der Aufwertungsfrage unter Berücksichtigung der Inflationsgeschädigten im Rahmen des wirtschaftlich Möglichen; Ausgestaltung des Steuersystems zu einer systematisch einheitlichen, klaren, einfachen, wirtschaftlich richtigen und sozial gerechten Besteuerung (unter Berücksichtigung der Kinderreichen); Reichsschulgesetz. Das ist ein nicht zu knappes Programm mit zwar keineswegs neuen, aber immer noch sehr hübschen Gedanken. Schade, daß gerade die wichtigsten unter ihnen den kleinen Fehler haben, daß sich jede Partei bei der Tatwerdung dieser Gedanken etwas anderes und als Träger ihrer Lasten eine andere Gruppe von Mitbürgern denkt! Immerhin ist es möglich, daß es Dr. Luther gelingt, für jeden Programmpunkt die geeignete Kombination von Zustimmungsplussen zu finden und die Minusse entsprechend zu spalten. — Die Börsen sind weiter in Stimmung, nachdem sich auch das Ausland als Interessent für deutsche Aktien gemeldet hat. Bestärkt wird der Optimismus durch große Flüssigkeit am Geldmarkt. Der Reichsbankdiskont ist aber noch nicht herabgesetzt worden. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	15. Jan.	16. Jan.	17. Jan.	19. Jan.	20. Jan.
100 Schweiz. Fr.	81,02	80,95	81,02	81,01	81,05
100 Holländ. Gulden	169,76	169,80	169,80	169,76	169,77
100 Franz. Franken	22,56	22,76	22,69	22,83	22,73
100 Belg. Franken	21,10	21,20	21,10	21,23	21,14
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,125	20,111	20,06	20,117	20,098
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	74,86	75,19	75,09	74,75	74,84
100 Schwed. Kronen	113,26	113,26	113,26	113,26	113,32
100 000 Österr. Kronen	5,931	5,931	5,931	5,931	5,930
100 Tschech. Kronen	12,63	12,63	12,62	12,63	12,62
100 Poln. Zloty	80,90	80,95	80,85	80,80	80,90
100 Jugoslav. Dinar	6,855	6,79	6,75	6,75	6,84

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Goldmark:

Platin 1 g	15. Jan.	16. Jan.	17. Jan.	19. Jan.	20. Jan.
Berlin G.-M.	14,8/15,—	—	—	—	14,75/15,—
Hamburg „	14,75/15,—	14,75/15,—	—	14,75/15,0	14,75/15,—
Pforzheim „	14,75	14,90	14,90	14,90	14,75
London Uz. sh	510	510	510	510	510
Gold 1 g	15. Jan.	16 Jan.	17. Jan.	19. Jan.	20. Jan.
Berlin G.-M.	2,81/83	—	—	—	2,82/83
Hamburg „	2,80/83	2,80/83	—	2,80/83	2,8084
Pforzheim „	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
London Uz. sh	87 1/12	87 1/8	87 1/8	87 1/2	87 1/2
Silber 1 kg	15. Jan.	16. Jan.	17. Jan.	19. Jan.	20. Jan.
Berlin G.-M.	94/95,—	94/95,—	—	94,50/95,50	93,—/94,—
Hamburg „	94/95,—	93,5/94,50	—	93,—/94,-	93,—/94,—
Pforzheim „	94,50	94,50	94,25	94,50	95,—
London Uz. d.	32 1/4	32/32 3/16	32 1/8	32 5/16	32 15/16

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg	Berlin 16. Jan.	Berlin 19. Jan.	Berlin 20. Jan.	Hamburg 16. Jan.	Hamburg 19. Jan.
Kupfer, elektr. G.-Mk.	143,25	142,75	143,25	136,5/38,5	136,5/38,5
Kupfer, raffin. . „	131/32	131/32	133,—/134,—	130/32	130/32
Reinnickel . . . „	325/35	325/35	325,—/335,—	—	—
Zinn [Banka-] . „	540/50	530 40	555,—/565,—	525/40	525/40
Blei . . . . . . „	85,5/86,5	84/85	86,—/87,—	82/83,5	82/84,5
Antimon . . . . „	136/38	136/38	136,—/138,—	—	—

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 18. bis 25. Januar:

für 800/000 Mk. **95.—** | für 900/000 Mk. **109.—**
„ 835/000 „ **100.—** | „ 925/000 „ **114.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 21. Januar 1924:

Platin	per g RM	BD.ls	Feinsilber . . .	per g RM	—.soa
Feingold . . .	„ „ „	A.ns	1 Silbermark . .	„ St. „	—.dl
20 Mk.-Stücke .	„Stck. „	AS.as	Bruchsilber 800/000	„ g „	—.sru
Bruchgold 750/000	„ g „	B.on	Bruchsilber 750/000	„ „ „	—.srb
Bruchgold 585/000	„ „ „	B.dn	Quecksilber . .	„ kg „	U.us
Bruchgold 333/000	„ „ „	—.nl	Doublé	„ g Pfg.	a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 19. Januar 1925:

	Goldmark		Goldmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.58
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.96	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.75	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.25
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.11	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.20
Kupfer-Schalen	2.72	Schlaglot	2.05
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.78	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 12. Jan. bis 17. Jan. 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16.

Im Laufe der Berichtswoche flauten fast alle Metallkurse noch weiter ab, nur für Aluminium und Nickel konnten sich die Preise gegenüber der Vorwoche behaupten. In den letzten Tagen waren teilweise größere Angebote vorhanden, ohne daß sich jedoch Käufer fanden. Die Abnehmer verhalten sich zumeist abwartend, zumal sie noch mit größeren Beständen versorgt sind und im Hinblick auf die fallende Tendenz denken bald billiger ankommen

zu können. — Am Altmetallmarkt gaben die Preise gleichfalls weiter nach, doch war der Preisabschlag hier nicht so bedeutend, wie bei den Neumetallen, da die Nachfrage immer noch größer ist als das Angebot.

Altmetallpreise, tiegelrecht verpackt in geschlossenen Quantitäten, bei kleineren Posten entsprechender Ab- bzw. Zuschlag.

Berlin, am 17. Januar 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	124—127	Altzink . . . . G.-Mk.	50— 52
Altrotguß . . . . „	122—127	Neue Zinkabfälle . „	60— 62
Messingspäne . . „	92— 96	Altweichblei . . . „	70— 72
Gußmessing . . „	103—108	Aluminiumblechabfälle 98/99% . „	210—240
Messingblechabfälle . . . . „	117—120	Lötzinn 30% . . . „	210—220

Alles in Goldmark per 100 kg

Diamanten-Marktbericht.

Amsterdam, 19. Januar 1925.

Die allgemeine Tendenz war ruhig und fest. Die Nachfrage konzentrierte sich auf grobe Melee, 5 pro Karat, Quarten bis 4 Grains, kleine Brillanten und Achtkanter, nur in feinen und guten Qualitäten. Der Rohmarkt hatte dieselbe Tendenz. Das Syndikat führt Besprechungen mit den nicht angeschlossenen Diamantminen, um eine Einigung betreffs der Verkaufspreise zustande zu bringen. Allgemein glaubt man, daß dieses gelingen wird, da man sich in den beteiligten Kreisen der gegenteiligen Folgen voll und ganz bewußt ist. — Aus Antwerpen wird gemeldet: Für alle Sorten besteht viel Nachfrage, mit Ausnahme von dunkelfarbigen. Der Begehr nach diversen Sorten Melee und Achtkantern in Bürger- und anderen Qualitäten nimmt regelmäßig zu. Die finanziellen Schwierigkeiten vom vorigen Jahre können als überwunden betrachtet werden. Der Rohhandel war still, doch fest. — Aus London berichtet man: Wie offiziös verlautet, ist zwischen der De Beers Co. und Outside good-Produzenten völlige Übereinstimmung erreicht. Man beabsichtigt einen ständigen Meinungsaustausch zur Regulierung der Produktion. Dagegen wird als nicht zutreffend bezeichnet, daß man auch sofort die Preise fixieren will. · Dieser Punkt steht als zweiter auf dem Programm der De Beers und wird sich nach Ansicht der Beteiligten als Konsequenz der ersteren Vereinbarung von selbst regeln. — Die Zahl der Arbeitslosen betrug in Amsterdam 302 gegen 360 in der vorigen Woche.

British Platinum and Gold Corporation, Ltd., welche Gold- und Platinbergbau in Colombia betreibt, hatte für das letzte Jahr 49985 (i. V. 33384) £ Gewinn und verteilt 7½ Proz. Dividende. *B.*

Sowjetaufträge bei der Königl. Münze in England brachten dieser im letzten Jahre gute Beschäftigung. Es waren 40 Millionen silberne Halb-Rubel oder „Poltisnik" von 900 Feingehalt und 40 Mill. Fünfkopekenstücke aus Kupfer in Auftrag gegeben und es wird erklärt, daß der Preis für diese Arbeit der Münze guten Gewinn abwirft. *B.*

Zur Wiedereinführung von Goldmünzen. Nach § 2 des neuen Münzgesetzes vom 30. August 1924 sollen als Goldmünzen Stücke über 20 und 10 Reichsmark ausgeprägt werden, und zwar aus 1 Kilogramm 139½ Stücke über 20 oder 279 Stücke über 10 Reichsmark. Das Mischungsverhältnis soll 900 Teile Gold und 100 Teile Kupfer betragen. Gewicht und Mischungsverhältnis entspricht genau demjenigen der alten Goldmünzen. Bis jetzt sind noch keine ausgeprägt worden; über die Gestalt der Münzen, die nach dem Münzgesetz vom Reichsminister der Finanzen bestimmt wird, schweben wohl Verhandlungen, aber auch hierüber sind endgültige Beschlüsse noch nicht gefaßt. Die früheren Goldmünzen können natürlich schon jetzt in Verkehr gesetzt werden, denn das neue Münzgesetz sagt (§ 4) ausdrücklich, daß bis auf weiteres auch die auf Grund der betreffenden Gesetze vom 4. Dezember 1871, 9. Juli 1873 und 1. Juni 1909 ausgeprägten Goldmünzen als Reichsgoldmünzen gelten sollen. Es wird zweifellos noch recht geraume Zeit vergehen, bis an eine Ausprägung neuer Goldmünzen herangegangen werden kann. Die Meldung, daß die Reichsbank in letzter Zeit aus alten Goldbeständen 20-Markstücke in Umlauf gesetzt hat, entbehrt jeder Begründung.

Das Weihnachtsgeschäft im Goldschmiedegewerbe in Kopenhagen war besser, als man erwartet hatte. Was das Publikum sucht, sind jetzt bessere Stücke, gediegene Silbergegenstände, Schmuckwaren mit guten Steinen, überhaupt Sachen, denen man den wirklichen Wert ansieht, für Galanteriewaren dagegen war die Nachfrage unbedeutend. *B.*

Südafrikas Rückkehr zur Goldwährung. Aus London wird gemeldet: Die Währungskommission, die von der Regierung der südafrikanischen Union eingesetzt worden war, hat, wie schon kurz gemeldet, die Rückkehr zur Goldwährung unabhängig von irgendwelchen Maßnahmen des englischen Mutterlandes zum 1. Juli d. J. empfohlen. An diesem Termin läuft das gesetzliche Ausfuhrverbot für Gold ab. Ferner empfahl die Kommission eine stärkere Aufnahmetätigkeit der Reservebank am südafrikanischen Goldmarkt, was bereits zur Folge hatte, daß die Bank in der letzten Woche ihren Goldbestand durch direkte Käufe bei den Minen von 0,5 auf 1,02 Millionen Pfund Sterling erhöht hat.

Ergebnisse der Goldminen Transvaals. Die soeben bekannt werdende Statistik der Goldproduktion in Transvaal zeigt eine Rekordziffer, die einen absoluten Höchststand seit Aufnahme der Goldproduktion in Südafrika überhaupt bedeutet. Es wurden 9,6 Millionen Unzen gefördert. Die bisherige Höchstjahreserzeugung, die des Jahres 1916, betrug nur 9,3 Millionen Unzen. Infolgedessen waren die Transvaal-Minen in der Lage, Dividenden in Höhe von fast 10 Millionen Pfund, d. h. ½ Million Pfund mehr als den bisherigen Höchstgewinn im Jahre 1919, auszuschütten.

Von der schweizerischen Schmuckindustrie. Laut Mitteilung des eidgenössischen Amtes für Gold- und Silberwaren beträgt die Zahl der 1924 amtlich gestempelten oder verifizierten goldenen, silbernen und Platin-Schmucksachen und -Geräten (einschließlich der Fourrnituren) 992009 Stück (1923: 1041114). Außerdem sind 17059 Proben von Gold-, Silber- und Platinbarren (Lingots) ausgeführt worden (1923: 15235).

30 Millionen Dollars Silbermünzen im amerikanischen Zahlungsverkehr. Das amerikanische Schatzamt kündigt an, daß dem Standard-Silberdollar künftighin wieder sein früherer Platz in der Währungsstruktur der Vereinigten Staaten eingeräumt werden soll. Das Schatzamt beschloß, im Laufe dieses Jahres Silbermünzen im Betrage von 30 Millionen Dollars in den Verkehr zu bringen, und zwar so, daß die Behörden bei Gehältern und Löhnen Restbeträge bis zu 5 Dollar in Silbermünzen auszahlen. Das Bundesreserveamt und die zwölf Bundesreservebanken haben sich bereit erklärt, an der Einfügung der Silbermünzen in den Geldumlauf mitzuwirken. *L. T.*

Merkblätter für den Außenhandel mit Transkaukasien, Litauen, Uruguay, Italien, Estland, Norwegen und der Türkei sind vom Deutschen Wirtschaftsdienst, Berlin W 35, Schöneberger Ufer 21, herausgegeben und können von ihm unmittelbar bezogen werden. *P. A.*

Versand- und Zollvorschriften im Auslandsverkehr. Die Bergische Industrie- und Handelskammer zu Remscheid wird demnächst als Sondernummer ihrer Mitteilungen eine Veröffentlichung herausgeben, welche alle Vorschriften über die für den Verkehr mit dem Auslande erforderlichen Begleitpapiere, insbesondere über Ausfertigung von Konsulatsfakturen und Ursprungszeugnissen, über die Verzollung von Mustern und Ursprungsbezeichnung und Markierung enthalten. Diese Veröffentlichungen, welche von der Herausgeberin bezogen werden können, werden von allen am Außenhandel beteiligten Kreisen als erwünschtes Hilfsmittel begrüßt werden.

Handelsverkehr mit Honduras. Das Generalkonsulat der Republik Honduras in Berlin (Berlin-Wilmersdorf, Jenaer Str. 8) hat ein Merkblatt über die bei Anknüpfung von Geschäftsverbindungen mit Honduras zu beachtenden Richtlinien herausgegeben. *P. A.*

Ursprungszeugnisse für den Export nach den spanischen Kolonien. Aus Fernando Po wird gemeldet, daß künftig bei der Verzollung von Waren, die nach der spanischen Kolonie Fernando Po verschifft werden, Ursprungszeugnisse beigebracht werden müssen. Die Lieferung der verlangten Dokumente seitens deutscher Exporteure ist unbedingt erforderlich, da andernfalls doppelte Zollsätze in Anrechnung gebracht werden. *P. A.*

Ausstellung für Handwerk und Gewerbe in Hanau. Nach den bereits zahlreich eingegangenen Zuschriften wird von Seiten des Handwerks und der Gewerbetreibenden für die Ausstellung großes Interesse entgegengebracht. Die Ausstellungsleitung gibt bekannt, daß selbstverständlich auch aus anderen Kammerbezirken Aussteller zugelassen werden. Der Termin ist vom 11. bis 20. Juli 1925 festgelegt. Einladungen und Prospekte gelangen ab 1. Februar zum Versand.

Jahrtausend-Ausstellung in Aachen. Während der Monate Mai bis einschließlich Juli 1925 findet anläßlich der Rheinischen Tausendjahrfeier im Kaisersaal und den übrigen Räumen des ehrwürdigen Rathauses in Aachen eine historische Aachener Jahrtausend-Ausstellung statt, bei welcher auch das Kunstgewerbe (besonders die Goldschmiede-, Messing- und Möbelkunst) vertreten sein wird. Die Geschäftsstelle der Ausstellung ist Fischmarkt 3, ein Reisebüro der Ausstellung befindet sich Hirschgraben 39.

Deutsch-ungarische Handelskammer. Die Geschäftsräume der Deutsch-ungarischen Handelskammer in Budapest sind nach Budapest XVI, Andrassy ut 10, verlegt worden.

Postalisches

Postanweisungsaustausch zwischen Deutschland und Irland. Vom 1. Januar 1925 an wird zwischen Deutschland und dem Freistaat Irland ein unmittelbarer Postanweisungsaustausch eingerichtet. Postanweisungen aus Deutschland nach dem Freistaat Irland werden in englischer Währung, Postanweisungen aus dem Freistaat Irland nach Deutschland in deutscher Währung ausgestellt. Meistbetrag für Postanweisungen nach dem Freistaat Irland 40 Pfd. Sterling, für Postanweisungen nach Deutschland bis zur Höhe des Gegenwerts von 40 Pfd. Sterling.

Umstellung des Postscheckverkehrs auf Reichsmark. Nach der 2. Verordnung der Reichsregierung zur Durchführung des Münzgesetzes vom 12. Dezember 1924 gilt der Postscheckverkehr mit sofortiger Wirkung als auf Reichsmark umgestellt. Zahlkarten, Überweisungen und Schecks haben fortan auf Reichsmark (RM) zu lauten. Sind sie noch auf Rentenmark (RentM) oder Mark (M) ausgestellt, so gelten sie als auf Reichsmark lautend. Zu Ein- und Auszahlungen im Postscheckverkehr können — wie bereits mit dem Inkrafttreten des neuen Münzgesetzes von der Deutschen Reichspost angeordnet worden ist — alle zu Zahlungen an Postkassen zugelassenen Zahlungsmittel benutzt werden.

Ermäßigung des Auslandsportos. Vom 1. Januar 1925 an ist die Gebühr für den Auslandsbrief bis 20 Gramm auf 25 Pfg. und für die Auslandspostkarte auf 15 Pfg. ermäßigt. Vom gleichen Tage beträgt die Mindestgebühr für Geschäftspapiere 25 Pfg. Nach der Tschechoslowakei und nach Ungarn kostet vom gleichen Zeitpunkt ab der Brief bis 20 Gramm 20 Pfg., die Postkarte 10 Pfg. Alle anderen Gebühren bleiben unverändert.

Einführung von Postgiro-Verkehr in Schweden. Ab Neujahr wurde in Schweden Postgiro eingerichtet, mit Girokontor in Stockholm im Zentralposthaus. Daß diese Form der Geldübermittlung dort erst jetzt Eingang findet, liegt teilweise daran, daß das schwedische Privatbankwesen schon seit langem gebührenfreie Geldüberweisung durch die seinerzeit auf Anregung von Bankdirektor A. O. Wallenberg eingeführten „Postremiswechsel" gestattete, eine Einrichtung, die es in keinem anderen Lande gibt. Auf Postgirokonto werden dem Einzahler 1,8 Proz. Zinsen vergütet für Beträge, die mindestens 15 Tage unberührt stehen bleiben. Einzahlungen kosten bis zu 50 Kr. 10 Öre Porto, darüber 20 Öre. Auszahlung erfolgt portofrei gegen 5 Öre Grundgebühr plus 2 Öre für je 100 Kr. Das Girieren geschieht gebührenfrei. Die meisten Großbanken mit sämtlichen Zweigkontoren und viele kleine Leute, besonders auf dem Lande, ließen sich bereits Postgirokonto einrichten. *B.*

Messewesen

Vereinheitlichung des Messewesens im Auslande. Neuerdings hat man auch in Spanien eingesehen, daß eine Vereinheitlichung des Messewesens im dringenden Interesse der Gesamtwirtschaft des Landes liegt. Durch ein königliches Dekret ist deshalb bestimmt worden, daß künftig in Spanien jährlich nur eine Messe stattfinden darf, und zwar, wie wir schon kurz berichteten, jährlich abwechselnd in Valencia und Barcelona. Auch in England, der Tschechoslowakei, Österreich und anderen Ländern haben die Zentralisierungsbestrebungen im Messewesen im letzten Jahre erhebliche Fortschritte gemacht. — Und in Deutschland?

Ratschläge für das Messegeschäft. Es ist eine alte Erfahrung, so schreibt uns der Fachausschuß der Leipziger Edelmetall-, Uhren- und Schmuckmesse, daß eine Firma, die zum erstenmal ausstellt, nur dann einen sicheren Zuspruch von Kundschaft haben wird, wenn sie dieselbe einige Zeit vorher eindringlich auf ihren Ausstellungsraum aufmerksam macht. Daneben besteht für erstmalige Aussteller Gelegenheit, ihnen bekannte oder neue Kunden zu treffen, wenn sie in einem der vier Spezialmeßhäuser ausstellen, weil diese von allen Einkäufern besucht werden. Wenn die Ausstellungsfirmen in der Fachpresse inserieren, so sollten sie in den beiden letzten Monaten vor jeder Messe allen Anzeigen deutlich die Angabe des Platzes hinzufügen, wo sie auf der Messe zu finden sind. In der gesamten Korrespondenz mit der Kundschaft wird zweckmäßig ein kurzer Hinweis auf die Messe-Ausstellung geführt, denn jeder einigermaßen bedeutende Kunde kommt gewiß, wenn nicht zu jeder, so doch zu einer Messe im Jahr nach Leipzig und weiß es dann sozusagen auswendig, wo er seinen Lieferanten zu suchen hat. Alle Aussteller müssen sich im eigenen Interesse in das amtliche Meßadreßbuch und den offiziellen Einkaufsführer aufnehmen lassen, wodurch die Bedeutung der Spezialmesse betont wird. Hauptsache für die geschäftliche Ausnutzung der Messe wird es bei allem bleiben, neue Verbindungen anzuknüpfen, wozu sich immer Gelegenheit findet. Eine auf der Messe aufgenommene Musterbestellung führt oft zum besten Erfolg im Messegeschäft.

Schiedsgericht beim Meßamt für die Mustermessen in Leipzig. Zur Entscheidung von Streitigkeiten aus Leipziger Messegeschäften ist das Meßamt für die Mustermessen in Leipzig von jeher sehr häufig als Schiedsstelle angerufen worden. Da sich die Schlichtungstätigkeit immer mehr erweitert, ist von der Herbstmesse 1924 an bei dem Meßamt ein Schiedsgericht gebildet worden, das die obige Bezeichnung führt. Es besteht aus einem Vorsitzenden und zwei Beisitzern. Als Beisitzer werden jeweils sachkundige Kaufleute aus dem Geschäftszweig der streitenden Parteien, und zwar je einer aus dem Kreise der Aussteller und dem Kreise der Einkäufer, berufen.

Die Leipziger Entwurfs- und Modellmesse. Die Entwurfs- und Modellmesse in Leipzig findet in diesem Frühjahr wieder im Rahmen der Leipziger Mustermesse vom 1. bis 7. März statt. Zugelassen sind künstlerische Entwürfe und ausgeführte Arbeiten für das gesamte Kunstgewerbe einschließlich der Gebrauchsgraphik. Die Ausstellung ist für Künstler kostenlos. Auskünfte durch das Leipziger Meßamt.

Messe und Kunstgewerbe. Während der Leipziger Frühjahrsmesse (1.—7. März 1925) wird im Grassi-Museum in besonders dafür eingerichteten Räumen wieder eine äußerst reichhaltige Messeausstellung des Kunstgewerbes stattfinden. Die Zulassung zu dieser Ausstellung erfolgt nur nach einer vorhergegangenen Prüfung der Ausstellungsgegenstände, so daß eine Gewähr dafür besteht, daß nur auserlesene Arbeiten des Handwerks und der Manufaktur vorhanden sind, die einen Überblick über die künstlerischen Kräfte und Richtungen des modernen Kunstgewerbes geben.

Kunstgewerbe auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1925. Die Messeausstellung in der Leipziger Universität dient auch zur kommenden Frühjahrsmesse wieder ausschließlich dem edleren neuzeitlichen Kunstgewerbe. Die wirtschaftlichen Verhältnisse lassen eine schärfere Auswahl wieder zu, so daß die gebotene Schau geschmacklich auch diesmal mit an erster Stelle steht. Die Prüfung des Ausstellungsgutes erfolgt nach den Grundsätzen der künstlerischen Qualität; jedoch wird der Rahmen dabei bewußt weniger theoretisch eng gespannt, sondern vielmehr auf freie und reiche Entfaltung der kunstgewerblichen Erzeugung Wert gelegt, die in gesunder Weise mit den Forderungen nach Umsatz und auch kaufmännischem Erfolge zusammengeht.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5728. Welche Besteckfabrik führt als Zeichen einen Hammer und links davon den Buchstaben H. oder N., rechts St., auf 800 gestempelten Bestecken? A. C. T. in Dr.

5730. Welche Firma fabriziert Bestecke, die als Warenzeichen einen Schmied mit Hammer und Amboß im Oval tragen?

5731. Wer ist Fabrikant der „Monossägen", bzw. wer kann dessen Adresse angeben? J. A.-A. in R.

5735. Wer liefert silberne Korkenzieher? A. J. in H.

5737. Wer liefert billige Glasschalen (durchlöchert), Preßglas (auch farbig) für vernickelte Fruchtschalen, für Reparaturzwecke? Es können einzelne sein. F. S. in O.

5738. Wer ist Hersteller der Perlimitation „Seda Orient"? J. M. in St.

5740. Wer liefert Alpaka-Kinderrasseln in Trompetenform usw.? A. D. in H.

5743. Wer liefert Bestecke mit den Buchstaben AB oder AS (verschlungen) als Fabrikzeichen? St. & L. in L.

5744. Welche Spezialfirma fertigt Patentlötrohre an, bzw. würde die Herstellung eines neuen Mundlötrohres übernehmen, für das bereits Gebrauchsmusterschutz erwirkt ist? F. N. in St.

5745. Welche Besteckfabrik führt als Fabrikzeichen die Buchstaben C. A. B. 800 (Halbmond und Krone)? M. & K. in E.

5746. Wer fertigt Schupftabakdosen bei Lieferung von Silber an? O. W. in D

5747. Welche Firma führt Alpakasilber-Bestecke mit dem Zeichen B. A. G.? E. B. in B.

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben

Jubiläen und Auszeichnungen.

Chojnice (Konitz). Juwelier Otto Wagatzki feierte hier am 1. Januar sein 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Lütgenburg. Goldschmiedemeister Wilhelm Boll konnte seinen 90. Geburtstag begehen.

Schwäb. Gmünd. Am 12. Januar war der Goldarbeiter Wilhelm Stephan 35 Jahre ununterbrochen bei der Firma J. S. Cahn, hier, beschäftigt. Bei gleicher Firma sind außerdem noch einige Arbeiter 40 und mehrere über 25 Jahre beschäftigt, gewiß ein Beweis des guten Einvernehmens zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmern.

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen.

Berlin. Der Diamant-Club, Herr M. Sefika und der Verband der Juwelenhändler E. V., haben sich zu dem Diamant-Club, Verband der Juwelenhändler E. V., Berlin, Leipziger Straße 86, vereinigt.

Berlin-Friedenau. Die Firma Imme & Neumann ist erloschen, da Herr Imme verstorben ist. Der bisherige Mitinhaber führt das Geschäft, nachdem er seine Meisterprüfung bestanden hat unter der Firma Kurt Neumann, Goldschmiedemeister vorm. Imme & Neumann, Berlin-Friedenau, Lauterstr. 24, weiter.

Pforzheim. Firma Jakob Lenz, seit 1917 auf Rob. Hauschild übergegangen, lautet ab 1. Januar 1925 Robert Hauschild, Ring- und Bijouteriefabrik.

Bom (Holland). Société Van Praet, De Jong & De Paep, Diamantenschleiferei.

Bournemouth (Engl.). Firma Charles Fox Jewellers Ltd 58, Old Christ church-road. Handel mit Bijouteriewaren.

Horsens (Dänemark). Die neuzeitlich eingerichtete Silberwarenfabrik von E. O. Andersen wird mit Maschinen, Stanzen usw. durch Rechtsanwalt Harald Mikkelsen zum Verkauf gestellt. *B.*

Kopenhagen. Juwelier C. Kämpfner verkaufte sein Haus Schleppegrellsgade 1-3 für 182000 Kronen. — Firma „Matador", chem.-technische Fabrik, Italiensvej 19-23, welche u. a. Silberputzmittel herstellt, ging von Svend Reffs in den Besitz von Ingenieur Aug. Fuchs über. *B.*

London W. 1. Firma Geo M. Whiley Ltd. 54—60 Whitfield-street 5. Gold- und Silberwarenverarbeitung.

Oerebro (Schweden). Firma Jane Hultgren, Schmucksachen-, Stoff- und Bandhandlung.

Stockholm. Firma Guld- och Silvernederlaget Oskar E. Mossberg, Gold- und Silberwarenhandlung.

Wien. Firma Michael Kohn & Sohn, Hauptstr. 90 (III. Landstraße), Juwelenhandel, sowie Handel mit Uhren und Bijouteriewaren.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin W 8. Firma Amsterdamer Diamanten-Schleiferei M. Witt, Ges. m. b. H., Friedrichstr. 160. Das Stammkapital ist auf 50000 R.-Mk. umgestellt.

Berlin N 37. Diamanten-Handelsgesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist auf 16800 R.-Mk. umgestellt. Kastanienallee 12.

Breslau. Firma „Lumeta" Luxus-Metallwaren-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der kommissionsweise Vertrieb der Erzeugnisse der „Lumeta" Luxus-Metallwaren-Gesellschaft m. b. H., Nürnberg. Die Gesellschaft ist befugt, in der gleichen Branche auch eigene Geschäfte zu tätigen und auf eigene Rechnung zu machen. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark. Geschäftsführer sind: Kaufmann Heinrich Zimmermann in Wagstadt i. Schl. und Kaufmann Gustav Ceh in Breslau. Gesellschaftsvertrag vom 1. Oktober 1924. Jeder Geschäftsführer ist allein vertretungsberechtigt. Öffentliche Bekanntmachungen erfolgen im Breslauer Generalanzeiger.

Görlitz. Firma Görlitzer Ringfabrik vorm. Hugo Stiller, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 26. November 1924 ist das Stammkapital auf 69000 G.-Mk. ermäßigt und der Gesellschaftsvertrag entsprechend abgeändert.

Hanau. Firma Johann Friedr. Heuser, Großauheim. Der Zeichner Karl Heuser und der Kaufmann Rudolf Heuser sind in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Die hierdurch gebildete offene Handelsgesellschaft, welche am 1. Oktober 1924 begonnen hat, führt das Geschäft unter der geänderten Firma Großauheimer Silberwarenfabrik Johann Friedrich Heuser & Söhne, Sitz Großauheim, fort. Der Ehefrau des Johann Friedrich Heuser, Amalie Heuser geb. Kronenberger und dem Kaufmann Heinrich Grün, beide in Großauheim, ist Prokura erteilt. — Firma Heinrich Ullrich, Fabrikation feiner Juwelen. Die Firma ist erloschen. — Firma Joh. Dirks, G. m. b. H., Bijouteriefabrik und Großhandlung. Das Stammkapital ist auf 40000 G.-Mk. umgestellt. Dem Kaufmann Alex Kunz in Hanau ist Prokura erteilt. — Firma Friedr. Reußwig, G. m. b. H., Silberwarenfabrik. Das Stammkapital ist auf 120000 G.-Mk. festgesetzt worden. — Gebr. Zahn, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Karl von Wenkstern ist als Geschäftsführer abberufen. Das Stammkapital ist auf 40000 G.-Mk. umgestellt. — Firma Heinrich Zahn & Co. „Denta", G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 500 G.-Mk. umgestellt.

Idar b. Oberstein. Firma Walter Veeck. Fabrikation in echter Steinbijouterie und Handlung in Edel- und Halbedelsteinen. — Firma Bernhard Mayer. Fabrikation echter Steinbijouterie und Handlung in Edel- und Halbedelsteinen. — Firma Adolf Schellenberg. Edel- und Halbedelsteinhandlung.

Langenberg (Rhld.). Firma Metallwarenfabrik Friedrich Peters & Co., Neviges. Die Gesellschaft ist aufgelöst; die Firma ist erloschen.

Linz a. D. Firma E. Reiche & Co. Nachf., Gold-, Silber- und Doublewarenfabrik. Herr Alfred Fuchshuber, bisher Prokurist der Firma, ist als öffentlicher Gesellschafter aufgenommen.

Gestorben.

Breslau. Silberschmied Tillmann Schmitz, Am Wäldchen 12.

Von den Aktien-Unternehmen.

Metallwarenfabrik Wilhelmshaven, A.-G. in Wilhelmshaven. Das Grundkapital beträgt 44000 G.-Mk., eingeteilt in 2200 auf den Inhaber lautende Stammaktien von 20 G.-Mk. Der Gesellschaftsvertrag ist entsprechend abgeändert.

Deutsche Gold- und Silberscheideanstalt. Die Bilanz verzeichnet 22,4 Millionen Stamm- und 0,6 Millionen Mark Vorzugskapital. Die Gläubiger erhöhen die Goldbilanz auf 4,25 (2,26) Millionen R.-Mk. Andererseits die Schuldner ebenfalls erhöhen auf 6,25 (3,2) Millionen R.-Mk. (die entsprechenden Zahlen für 1913-14 lauteten auf 13,21 bzw. 20,34 Mill.). Die Wechselbestände sind auf 0,32 (0,09) Millionen R.-Mk. gestiegen und Wertpapiere und Beteiligungen erscheinen mit 5,45 (5,63) Millionen R.-Mk. Die Vorräte sind vermindert auf 9,87 (9,49), Gebäude erhöht auf 3,19 (3), ebenso Maschinen und Geräte auf 2,08 (1,8) Mill. R.-Mk.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 7. Februar

Die Rechtsprechung in Sachen gezüchteter Perlen.

Von Dr. H. Michel, Wien.

Man erinnert sich noch, daß der Pariser Vertreter des Perlenzüchters Mikimoto, Herr L. Pohl, anläßlich des Ersuchens um Einfuhrerlaubnis für gezüchtete Perlen aus Japan nach Frankreich von der Pariser Syndikatskammer der Diamanten-, Perlen- und Edelsteinhändler in Paris die Antwort erhielt, eine Einfuhrerlaubnis sei nicht nötig, weil es sich nicht um echte Perlen („perles fines") handle. Herr Pohl setzte nicht nur durch Vermittlung der spanischen Gesandtschaft durch, daß die französische Regierung (Minister Doumer) entschied, es handle sich um „perles fines" (echte Perlen) und der Syndikatskammer das Einfuhrmonopol entzog sowie die Einfuhrkontrolle den Zollbehörden übertrug, welche nunmehr bei den gezüchteten Perlen die gleichen Grundsätze anwendete, wie bei den perles fines, sondern er verklagte die Syndikatskammer und ihren Präsidenten, Herrn Citroen, auch auf Schadenersatz. In diesem hochinteressanten Prozesse ist im abgelaufenen Jahre das Urteil gefällt worden und die prinzipielle Bedeutung dieses Urteiles rechtfertigt die Wiedergabe im vollen Wortlaute. Die folgende Übersetzung lehnt sich möglichst eng an diesen an, das Juristenfranzösisch bietet genau wie das Juristendeutsch naturgemäß keinen sprachlichen Genuß und von diesem Gesichtspunkte aus wolle die Übersetzung gelesen werden. Eine ganze Reihe bemerkenswerter Argumente wurden in diesem Prozesse von beiden Seiten vorgebracht, welche voraussichtlich in dem Berufungsverfahren weiter ausgebaut werden dürften. Daß die Syndikatskammer Berufung einlegen wird, ist so gut wie sicher, vielleicht ist es schon geschehen. Anfang Oktober 1924 war das Urteil allerdings noch nicht „signifié".

Bemerkenswert ist in dem Prozesse die Feststellung, daß bei aller Verschiedenheit der Auffassung nichts dazu berechtigt, die Kulturperlen als falsche Perlen zu bezeichnen, daß weiter festgestellt wurde, daß es bedauerlicherweise im Perlenhandel nicht üblich sei, die Herkunft der Perlen zu bezeichnen. Die Syndikatskammer hatte „falsch" in dem Sinne gebraucht, wie wenn galvanoplastisch vergoldete Gegenstände statt goldener verkauft werden, also in der Bedeutung von Talmi. Das ist sicher kein haltbarer Standpunkt, weil der Prozeß des galvanoplastischen Vergoldens gar keine Analogie zur Perlbildung gestattet. Es gibt weder eine Regel, nach der natürliche Perlen entstehen und aufgebaut sind, noch kann der Verkäufer von Perlen etwa eine Haftung dafür übernehmen, wieviel des Gewichtes der verkauften Perle etwa aus Perlmuttersubstanz, aus Calcit, aus Konchyolin bestehe und wie das Innere der Perle aufgebaut sei.

Die Syndikatskammer hätte die Angelegenheit auch auf die Weise klären können, daß sie Herrn Pohl auf unredliche Konkurrenz verklagt hätte; während des Prozesses scheint versucht worden zu sein, die Tendenz des Prozesses dahin zu ändern, doch stellte das Gericht ausdrücklich fest, daß von dieser Möglichkeit nur durch Einbringung einer Klage gegen Pohl hätte Gebrauch gemacht werden können. — Sachlich wurde die Frage, ob es sich beim Verkaufe von Kulturperlen etwa um einen Akt der Täuschung über die Beschaffenheit der Waren handle, nicht geprüft. Jedenfalls verdient dieses erste erlassene Urteil größte Aufmerksamkeit. Der Wortlaut ist folgender:

Zivilgericht der Seine (3. Kammer) – Verhandlung: 24. Mai 1924.
Vorsitz: M. Grenet.

Prozeß Pohl gegen die Syndikatskammer der Kaufleute von Diamanten, Perlen und Edelsteinen und gegen Mr. Hugo Citroen.

Urteil:

Freigesprochen wird Mr. H. Citroen, soweit er persönlich angeklagt gewesen ist, verurteilt dagegen zu ungeteilter Hand die Syndikatskammer und ihr Präsident, soweit er in dieser Eigenschaft anerkannt wird, zur Wiedergutmachung des Schadens, den sie Pohl durch ihr Vergehen verursacht haben, sowohl durch den geführten Pressekampf, als durch ihre Handlungen und ihr Verhalten gegen ihn. Als Ergänzung des Schadenersatzes wird die Veröffentlichung des vorliegenden Urteils auf Kosten der Syndikatskammer in den fünf Zeitungen „le Figaro", „le Journal", „le Temps", „le Matin" und „l'Illustration", wo sowohl die von ihrem Präsidenten in ihrem Namen gemachte Mitteilung, als auch die oben genannten Artikel erschienen sind, und im Bulletin der Syndikatskammer aufgetragen.

Abgewiesen ist jede der Parteien in ihrer übrigen Klage, ihren Zielen und Schlußfolgerungen, verurteilt die Angeklagten zu ungeteilter Hand zu allen Kosten.

Verteidigungsrede für Mr. Lucien Pohl: Maître Armand Cahn, Gerichtsadvokat; für die Syndikatskammer der Perlenhändler Maître Pierre Masse, Gerichtsadvokat.

Begründung:

Die von Pohl erhobene Anklage stützt sich darauf, daß die Syndikatskammer der Diamantenhändler und Steinschleifer und ihr Präsident Mr. Citroen, durch Handlungen, Schriften, Artikel und Notizen in Zeitungen und in gewissen großen Presseorganen, im Bulletin der Kammer, einen Kampf mit ebenso heftigen, als eigennützigen Verleumdungen organisiert haben, um das Publikum irre zu führen. Pohl hat deshalb gegen Citroen — sowohl persönlich, als in seiner Eigenschaft als Präsident der Syndikatskammer der Diamantenhändler und Steinschneider — eine Klage auf Ersatz des ihm erwachsenen Schadens eingereicht, welchen er in seinem ersten Antrag mit 100000 Frcs. für die Syndikatskammer und 20000 Frcs. für Citroen persönlich bemessen hat. In einem weiteren Antrag vom 16. November 1923 hat Pohl seinen Anspruch auf 150000 Frcs. für die Syndikatskammer und auf 30000 Frcs. für Mr. Hugo Citroen erhöht.

Er verlangt außerdem als Ergänzung des Schadenersatzes die Kundmachung des gegenwärtigen Urteils in 10 Genossenschaftszeitungen, in 20 politischen Zeitungen und in 10 von ihm gewählten Zeitungen des Auslandes.

Diese Klage von Pohl beruht auf zwei Tatbeständen: der erste bezieht sich auf die Weigerung der Syndikatskammer, ihm die Einfuhr der kostbaren Artikel, welche er aus Japan bezog, zu erleichtern oder vielmehr zu ermöglichen. Der zweite nimmt bezug auf den Verleumdungskampf, welchen sie gegen ihn im Fachblatt der Kammer, das weit verbreitet ist, und in den Zeitungen unternommen hat.

Der erste der beiden Tatbestände geht aus zwei Briefen hervor: Der eine ist von Pohl am 9. November 1921 an Mr. Citroen, den Präsidenten der Syndikatskammer der Kaufleute von Diamanten, Perlen und Edelsteinen und der Steinschleifer, gerichtet und mit folgendem Wortlaut abgefaßt:

Herr Präsident!

Ich beehre mich, mit dem vorliegenden Schreiben mein Ansuchen um Einfuhrbewilligung von 40 japanischen echten Kulturperlen zu erneuern, das ich schon in meinem Briefe vom 3. ds., von dem ich eine Abschrift beilege, vorgebracht habe. Ich richte dieses vorliegende Ansuchen gemäß dem Regierungserlaß vom April 1920 an Sie. Ich ersuche Sie, mir diese Bewilligung ohne neuerliche Verzögerung gewähren zu wollen, damit ich diese Sendung, welche seit mehreren Tagen am Zollamt (rue Guénégaud) lagert, von dort am Freitag, den 11. d. M. früh beheben kann. Genehmigen Sie . . .

Der andere Brief ist von H. Citroen, Präsident der Syndikatskammer am 10. November 1921 an Pohl gerichtet:

Mein Herr!

Ich bestätige Ihnen den richtigen Empfang Ihres eingeschriebenen Briefes vom 9. d. M. Ich kann Ihnen in keiner Weise auf das Gebiet folgen, auf welches Sie mich mitreißen wollen, und ich lasse mich nicht von dem Manöver täuschen, welches Sie anwenden, um eine Polemik zu eröffnen, welche ich entschlossen bin, nicht aufkommen zu lassen. Ich bin keineswegs dazu qualifiziert, Ihrem Ansuchen um die Einfuhr, das Sie an mich richten, zu entsprechen. Genehmigen Sie bitte . . .

Der zweite Tatbestand besteht aus der Reihe von Artikeln, welche in Zeitungen oder Zeitschriften erschienen sind. So erschienen am 27., 28. und 29. Januar 1921 im „Figaro", im „Journal", im „Temps", im „Matin" Artikel mit folgendem Wortlaut:

„Die Syndikatskammer der Kaufleute von Diamanten, Perlen und Edelsteinen und der Steinschneider warnt das Publikum vor der Bezeichnung „echte japanische Perlen" (perles fines japonaises), welche von gewissen Kaufleuten beim Verkauf dieses Artikels angewendet wird. Die japanischen Perlen sind falsche Perlen (perles fausses). Die Kaufleute, welche diesen Artikel mit der Bezeichnung „echte Perlen" verkaufen, setzen sich der strengen Anwendung des Gesetzes für Unterdrückung der Warenfälschungen aus."

Im „Figaro" war diese Notiz mit dem Vermerk „Falsche Bezeichnung der japanischen Perlen", im „Temps" außer mit diesem Vermerk noch mit den Worten „Echte japanische Perlen" überschrieben, welche auf einer speziellen Zeile fett gedruckt waren, um aufzufallen und die Aufmerksamkeit auf sich zu ziehen.

Außer dieser Mitteilung der Syndikatskammer an die Presse veröffentlichte der „Figaro" am 24. Mai 1921 einen Artikel unter dem Titel: „Die Torheit der Perlen", welcher vom Präsidenten der Syndikatskammer herrührte und u. a. folgenden Satz enthält: „Die gezüchtete Perlmutterperle, bekannt unter der Bezeichnung „japanische Perle", ist eine falsche Perle, weshalb wir in Ihrem Blatte vom 28. Januar d. J. das Publikum vor dieser Bezeichnung gewarnt haben . . ." und weiter: „Diese Perlen sind in gewisser Hinsicht mit den Schmuckgegenständen aus Kupfer zu vergleichen, welche mit einem dünnen Goldhäutchen galvanoplastisch überzogen sind und welche nur unter der Bezeichnung ‚Talmigold' verkauft werden können." Die Syndikatskammer bezeichnet den Sinn, welchen sie dem Worte „falsch" zuspricht, selbst noch näher und zwar so, wie er in Wörterbüchern gegeben wird, d. h. falsch im Sinne „Nachahmung eines kostbaren Materiales, in schlechterem, falschen Material". Dieser Gedanke wird übrigens noch in einem Artikel präzisiert, der in der „Illustration" vom 15. Mai 1923 erschienen ist und vom Präsidenten der Syndikatskammer herrührt. Aus ihm ist folgender Satz hervorzuheben: „Für uns Sachverständige und Kenner ist die Kulturperle, trotz unserer Achtung vor der Meinung der Mitglieder der Akademie der Wissenschaften, deren ganze Meinung wir gerne kennen würden, keine echte Perle im Sinne des Wortes „kostbar"; sie hat gar keinen kaufmännischen Wert, nur denjenigen, den ihr der Züchter geben will."

Die Angeklagten stellen in ihrer Verteidigungsschrift vom 12. April 1924 der von Pohl gegen sie gerichteten Klage entgegen, daß die Syndikatskammer der natürliche Verteidiger der kaufmännischen Rechtlichkeit und der gesetzlichen kaufmännischen Gebräuche ist; daß sie in diesem Falle nur einen Handel verteidigt hat, der allein für Frankreich ein jährlich sehr wichtiges reges Geschäftsgebiet darstellt; daß Hugo Citroen nicht persönlich angeklagt werden könne, da er nur als Präsident der Syndikatskammer gehandelt habe, die überzeugt war, im höheren Interesse für den ehrlichen Handel und für die richtige Einhaltung der Verträge gehandelt zu haben und um gegen die Anmaßungen und die anhaltende Reklame Pohls zu wirken, welche darnach angetan war, einem wichtigen Teil des nationalen Vermögens und der Sicherheit der Geschäfte Eintrag zu tun, daß sie, indem sie so handelte, keinen ihr vorzuwerfenden Fehler begangen und sowohl nach ihrem Zweck, als nach ihren Statuten gehandelt habe.

Die Angeklagten suchen ihre Haltung zu erklären und die Artikel, welche sie erscheinen ließen, zu rechtfertigen, indem sie sich auf den Wortlaut eines Briefes von Pohl vom 4. Mai 1921 stützen, der an den Präsidenten der Syndikatskammer gerichtet ist und woraus zwei Sätze hervorgehoben werden müssen; der erste: „Nachdem ich gehört habe, daß die Perlen, welche ich mit Überzeugung als echte Perlen verkauft habe, angezweifelt werden, beehre ich mich, Ihnen mitzuteilen, daß ich, vor allem besorgt um das Interesse der Genossenschaft und um meine kaufmännische Ehre, bereit bin, die Verkäufe, welche ich in dieser Ware gemacht habe, rückgängig zu machen. Ich benutze die Gelegenheit, Sie nochmals auf die Notwendigkeit aufmerksam zu machen, in der wir uns alle befinden, um in ähnlichen Gefahren wirksam geschützt zu sein."

Nach Abschluß der Gesamterklärungen der Parteien und der Prüfung der als strafbar bezeichneten Artikel, erscheint es dem Gericht klar, daß Citroen nicht persönlich angeklagt werden kann, denn er hat immer und überall als Präsident der Syndikatskammer gehandelt.

Für den vorliegenden Fall handelt es sich nicht darum, ob die künstlich hervorgerufene oder Kulturperle von genau derselben Struktur und dem gleichen wesentlichen und kaufmännischen Wert ist oder nicht ist, wie die Perle, welche aus den Perlfischereien stammt und als echte, sog. „orientalische" Perle, im Handel verkauft wird oder ob der Verkauf der Kulturperle als echte Perle einen Akt der Täuschung darstellt, sondern einzig darum, festzustellen, ob die Schuld der Angeklagten, die, wie es nach vorgelegten und oben untersuchten Dokumenten klar erscheint, sich einem wahren Kampf hingegeben haben, in der angeblichen und hochtrabend eingestandenen Absicht, dem Publikum Mitteilung zu machen und es zu warnen (nach der eigenen Aussage der Angeklagten), in Wahrheit aber in der Absicht, die Idee zu verbreiten, daß diese Perle falsch und fabriziert ist, ein vorsätzliches Vergehen darstellt und den Schaden hervorgerufen hat, der den alleinigen Gegenstand der gegenwärtigen Anklage bildet. Da gegenwärtig eine Klage auf unredliche Konkurrenz bei Gericht nicht vorschriftsmäßig eingereicht ist, obgleich die Syndikatskammer in ihren aufeinander folgenden Anträgen versucht hat, den Charakter des gegen sie gerichteten Prozesses abzuändern, war einzig und allein die Klage auf Schadenersatz von Pohl gegen die Syndikatskammer, als Wiedergutmachung des Schadens, den sie ihm durch die oben bezeichneten Handlungen verursacht hat, zu entscheiden.

Die absichtlich herabsetzenden Bezeichnungen in mehreren Zeitungsartikeln und verschiedenen Publikationen, von denen zu Beginn dieses Beschlusses die Rede war, sind nach ihrem Wortlaut dazu angetan, ein gewisses Mißtrauen in bezug auf die von Pohl verkauften kultivierten oder durch Züchtung erhaltenen Perlen zu verbreiten, besonders auf ihre genaue und wissenschaftlich festgestellte Beschaffenheit, obwohl die Gelehrtenwelt und spezielle Forscher auf diesem Gebiet der Naturgeschichte noch nicht zu einem Schluß gekommen sind, der allgemein angenommen wurde, aber dennoch dahin gelangten, Angaben zu machen, welche niemand berechtigten, diese japanischen Perlen als falsche Perlen zu bezeichnen.

Die Syndikatskammer mußte umso vorsichtiger sein und jedem dabei helfen, diesen Handel auf normaler, ehrlicher und rechtlicher Basis zu treiben, da sie seit einiger Zeit durch die mit der japanischen Gesandtschaft, wie die mit dem Ministerium des Äußeren und dem Finanzministerium gewechselte Korrespondenz wußte, daß die Ansichten verschieden waren und ihre Auffassung nicht allgemein angenommen wurde. Sie hat auch im Bulletin Juli-Oktober 1921 deutlich hervorgehoben, daß sie unterrichtet war, denn man liest dort unter der Notiz betitelt „Japanische Perlen": „Der Herr Präsident teilt dem Komitee mit, daß er mehrere Ansuchen zur Einfuhr für japanische Perlen erhalten und sie nicht bewilligt hat, da er der Meinung ist, daß die japanischen Perlen, welche eine Nachahmung darstellen, sich nicht auf unsere Syndikatskammer beziehen. Die Zolldirektion ist der gegenteiligen Meinung, nämlich, daß die japanische Perle, welche einen mit Perlensubstanz überzogenen Perlmutterkern hat, als echte Perle betrachtet werden kann", und es folgt der letzte Satz, welcher die ganze Verantwortlichkeit der Syndikatskammer zeigt: „Nach gründlicher Erwägung teilt das Komitee die Ansicht des Präsidenten, denn wenn die Ansicht des Zollamtes anerkannt wäre, so könnte man einen mit einer dünnen Goldschicht galvanoplastisch überzogenen Kupfergegenstand als echten Goldschmuck betrachten"; daraus folgt, daß die Verantwortlichkeit der Kammer festgestellt ist und daß sie deshalb die Folgen des Fehlers, den sie begangen, zu tragen hat.

Der Kampf, dem sich die Syndikatskammer mit den besprochenen Mitteln hingegeben hat, erscheint allerdings, wenn nicht hervorgerufen, so doch durch das Vorgehen von Seiten Pohls herbeigeführt, indem er Perlen, welche aus den Fischereien des Mr. Mikimoto herrühren, ohne Bezeichnung ihrer Herkunft und ihrer Natur verkauft hat und zum Verkaufe anbietet. Pohl behauptet dagegen, daß wiederum bei den gegenwärtigen Gebräuchen des Perlen- und Diamantenhandels die Angabe der Herkunft der in den Verkauf gebrachten feinen Perlen tatsächlich unbekannt ist und daß er durch diese Behauptung nur eine von Citroen selbst und der ganzen Syndikatskammer aufgestellte Meinung wiederholt. Aus den mitgeteilten Gutachten und aus den von den Parteien eingebrachten Erklärungen geht hervor, daß bei dem gegenwärtigen Stand der Gebräuche des Handels und der Wissenschaft der Perlenhandel keine Bezeichnung über die Herkunft zuläßt, so bedauerlich dies auch sei.

Der oben gegen Pohl erhobene Vorwurf kann also nicht aufrecht erhalten werden und die Verantwortlichkeit der Syndikatskammer nicht vermindern. Wenn es der Syndikatskammer in diesem Fall zukommt, die Initiative zu Maßnahmen zu ergreifen, welche ihr als entsprechend scheinen, sowohl um den durch Züchtung hervorgebrachten oder Kulturperlen eine besondere Bezeichnung zu geben, als auch um genaue Mittel anzugeben, den wahren Wert derselben zu erkennen und jede Verwechslung mit jenen zu vermeiden, welche bis heute mit der kurzen und alleinigen Bezeichnung „Perlen" verkauft worden sind, so folgt doch daraus keineswegs, daß die Syndikatskammer und ihr Präsident Citroen das Recht gehabt haben, die sog. Kulturperlen als falsch zu bezeichnen, denn damit haben sie das Recht überschritten, das sie von den Statuten und ihrer Syndikatsverfassung ableiteten. Sie haben diese Bezeichnung vor allem in einem verächtlichen und ausdrücklich tendenziösen Sinn gebraucht. Da somit die gegen die angeklagten Parteien erhobene Klage als unverantwortliches Vergehen anerkannt und festgestellt ist, bleibt noch zu untersuchen, ob aus diesem Kampf und aus diesem Verhalten der Angeklagten ein gewisser Schaden entstanden ist, dessen Wiedergutmachung sie Pohl schulden. Besonders ob die verschiedenen, oben untersuchten Tatbestände Pohl einen, vor allem moralischen Schaden verursacht haben, denn es besteht keine Möglichkeit, den materiellen Schaden, der für ihn entstand, feststellen und zu bewerten. Pohl muß aber eine entsprechende Genugtuung erhalten durch die Verurteilung der Angeklagten zum Ersatz des Schadens und zu den Kosten der Veröffentlichung des gegenwärtigen Urteils in vier Zeitungen: dem „Figaro", „Journal", „Temps" und „Matin", in denen obengenannte Artikel und Notizen erschienen sind, wie auch im „Bulletin der Syndikatskammer", dem Organ aller Kaufleute dieser Branche.

* * *

Inzwischen ist ein weiteres Urteil eines hohen französischen Gerichtshofes ergangen, der, wie aus der nachstehend wiedergegebenen Übersetzung hervorgeht, einen wesentlich anderen Standpunkt einnimmt, denn Herr Pohl hat nicht nur die in Frage stehende Perlenschnur zurücknehmen müssen, sondern er ist auch zur Zahlung der Gerichtskosten und einer Entschädigung von 1000 Frcs. verurteilt worden. Damit ist dargetan, daß Mikimoto-Perlen oder sonstige gezüchtete Perlen (wie in Deutschland und England) auch in Paris nicht als echte Perlen gehandelt werden dürfen, wenn sich Pohl auch durch das erste Urteil dagegen gesichert hat, daß die gezüchteten Perlen als „falsche" bezeichnet werden. Die Schaffung klarer Handelsnormen wird also immer mehr zu einer gebieterischen Notwendigkeit, wie auch durch unsere Artikel in Heft 4 bereits dargetan ist.

Urteil des Tribunal de Commerce de la Seine
am 15. Januar 1925.

In Anwendung der Verfügungen des Artikels 1110 des Code Civil wird der Verkauf einer Kette von 27 Perlen im Gewichte von 74,80 g, der am 18. Januar 1924 zwischen Pohl und Moussaieff zustande kam, annulliert. Pohls Forderung wird als unbegründet zurückgewiesen. Pohl wird verurteilt, an Moussaieff 1000 Fr. als Entschädigung zu zahlen.

Das von Moussaieff für die erwähnte Perlenkette gemachte Gegenangebot wird für annehmbar erklärt gemäß der außergerichtlichen Verfügung des Ministeriums vom 6. Februar 1924.

Die weitergehenden Gegenanträge des Moussaieff sind schlecht begründet und werden abgewiesen.

Pohl wird zu den Kosten verurteilt.

Die staatlich autorisierte technische Untersuchungsanstalt für Edelsteine in Wien.

Die Ursachen ihrer Gründung und ihre Aufgaben.

Von Dr. Hermann Michel, Leiter der Untersuchungsanstalt für Edelsteine, Wien.

Als die künstlichen Edelsteine auf dem Markte auftauchten, wurden überall die größten Befürchtungen gehegt, es werde nun unzweifelhaft eine völlige Entwertung der Natursteine eintreten, ja man sprach im ersten Moment von der Wissenschaft als Milliardenvernichterin. Es trat eine allgemeine Unsicherheit ein, nicht nur zwischen Publikum und Juwelier, sondern auch zwischen diesem und dem Edelsteinhändler. Diese Unsicherheit wurde noch dadurch künstlich genährt, daß besonders von Seiten der Erzeuger der künstlichen Edelsteine in Propagandaschriften die Meinung verbreitet wurde, die künstlichen Edelsteine seien nicht nur schöner als die natürlichen, sondern es sei auch unmöglich, sie von natürlichen Edelsteinen zu unterscheiden. Diese Reklameschriften trafen ein vielfach nur ganz wenig aufgeklärtes Publikum, wußte man doch nicht einmal genau, welche Edelsteine eigentlich künstlich dargestellt werden konnten. Da zudem überall behauptet wurde, man sei berechtigt, die künstlichen Edelsteine als „echt" zu bezeichnen, weil sie in wesentlichen Eigenschaften mit den natürlichen übereinstimmen, und da man weiter mit Vorliebe von „synthetischen" Edelsteinen sprach, — eine gewiß richtige Bezeichnung, die aber doch vielen unverständlich blieb — statt von künstlichen Edelsteinen, war eine ziemlich unklare und verworrene Lage geschaffen, die tatsächlich Anlaß zu Besorgnis geben

mußte. Die Gefahr eines unlauteren Wettbewerbs schlimmster Art, der zweifellos auch eine Entwertung der Natursteine mit sich bringen konnte, lag nahe, wenn nicht rechtzeitig eine sachliche Aufklärung des Publikums und eine Propaganda gegen die Art und Weise einsetzte, in der der Vertrieb und die Anpreisung der künstlichen Edelsteine erfolgte.

In dieser Abwehraktion, die volkswirtschaftlich von größtem Nutzen war, weil sie die Entwertung großer Teile des Volksvermögens verhinderte, stellt die Gründung von Untersuchsanstalten einen wichtigen Schritt dar. Denn es war klar, daß das von der Gegenseite gebrauchte Argument, man könne die künstlichen Edelsteine von den natürlichen nicht unterscheiden, das zugkräftigste war. Wurde doch selbst von wissenschaftlicher Seite kein Widerstand gegen solche Behauptungen erhoben. Die Gegenaktion mußte folgende Aufgaben erfüllen: erstens zeigen, daß eine Unterscheidung möglich sei, zweitens mit der Meinung aufräumen, daß die künstlichen Edelsteine als echt bezeichnet werden dürften, drittens eine möglichst klare, verständliche und eindeutige Bezeichnung der künstlichen Edelsteine herbeizuführen trachten. Die erste Aufgabe konnte nur durch Gründung einer Untersuchungsanstalt erreicht werden, denn jede vom Edelsteinhändler oder Juwelier abgegebene Meinung schien dem Publikum nicht objektiv genug. Die zweite Aufgabe konnte nur durch entsprechende Veröffentlichungen, durch Vorträge und durch aufklärende Kleinarbeit geleistet werden, wobei wieder eine solche Anstalt eine führende Rolle spielen mußte, und die dritte Aufgabe konnte auf ähnliche Weise sowie durch Erklärungen der hierzu berufenen Kreise, in erster Linie der Handelskammern, erfüllt werden und sie ist auch in dem gewünschten und für die Volkswirtschaft notwendigen Sinne erfüllt worden.

War der unmittelbare Anlaß zur Gründung durch das Auftauchen der künstlichen Edelsteine gegeben, so ist damit noch nicht gesagt, daß vorher nicht auch schon ein dringendes Bedürfnis für eine solche Anstalt bestanden hätte. Man muß sich im Gegenteil wundern, daß die Idee nicht viel früher schon verwirklicht wurde; Material zu Untersuchungen hat es im Edelsteinhandel immer ausreichend gegeben. Einmal waren jederzeit Verfälschungen aller Art im Handel verbreitet, dann war aber die Namengebung im Edelsteinhandel vielfach verwirrend und schließlich spielt die geographische Herkunft der Steine insofern eine Rolle, als danach große Preisunterschiede gemacht werden. Verfälschungen sind bei geeigneter Untersuchung stets zu erkennen, wenn erstere auch oft ganz raffiniert ausgeführt sind. So gibt es Smaragdimitationen, die aus mehreren farblosen Teilen von Beryll zusammengesetzt sind, zwischen die eine dunkelgrüne, durch eine geschickte Fassung verdeckte Schicht eingelegt ist. Es ist klar, daß die Härte, der Glanz der gleiche ist wie beim Smaragd, und daß es nur durch eine genauere Untersuchung gelingt, solche Verfälschungen zu erkennen, wie dies z. B. bei der Untersuchung im polarisierten Lichte im genannten Falle möglich ist.

Die Namengebung im Edelsteinhandel (der zweite Punkt der Beunruhigung) war gleichfalls Ursache vieler Unklarheiten; da man früher annahm, daß jedem Edelsteine eine ganz bestimmte Farbe eigentümlich sei, gab man den Steinen die Namen nach der Farbe. So nannte man z. B. alle gelben Steine Topase, die violetten Amethyste usw. Man machte aber ganz richtig die Beobachtung, daß die gelben Edelsteine nicht alle gleich schön seien, gleichen Glanz, gleiche Härte besäßen und bezeichnete jetzt jene Steine, die höheren Glanz, höhere Härte, stärkeres Feuer besaßen, als „orientalische" Steine, von der Vorstellung ausgehend, daß unter der heißen Sonne des Orientes die Edelsteine ausreiften und schönere Eigenschaften annähmen, als in anderen Gegenden der Erde. Man bezeichnete die edlere Beschaffenheit also mit dem Beiworte orientalisch; später erkannte man, daß die gelbe Farbe nicht nur dem Topas eigen ist, sondern auch anderen Edelsteinen, z. B. dem Korund, der größere Härte und schöneren Glanz als der Topas hat und den man eben als „orientalischen Topas" bezeichnet hatte. Der Zusatz „orientalisch" wurde freilich auch verwendet, um eine schönere Beschaffenheit innerhalb der Art selbst anzuzeigen; so hat man schöne Türkise als „orientalische Türkise" bezeichnet, schöne Opale als „orientalische Opale". Orientalische Steine konnten also das sein, als was man sie bezeichnete, aber sie konnten auch etwas anderes sein. Ein anderes Beispiel: Rubin nannte man rote Steine, den schönsten roten Stein „orientalischen Rubin", weniger schöne rote Steine waren der Kaprubin (ein roter Granat), oder der Balasrubin (ein roter Spinell), ein roter Turmalin aus Brasilien ging merkwürdigerweise unter dem Namen sibirischer Rubin, kirschrote Granaten gingen als ceylonische, rote Zirkone als unreife Rubine; kein Wunder, daß der Begriff Rubin unklar erschien und daß es möglich war, verschiedene Steine als Rubine in Verkehr zu setzen. Wenn schon die Zeit diese veraltete Namengebung stark verdrängt hat, so ist doch noch viel Arbeit in dieser Richtung zu leisten. Schließlich war noch eine dritte Möglichkeit zu Streitigkeiten dadurch gegeben, daß die Herkunft der Steine einen großen Einfluß auf ihren Preis ausübt; um beim Rubin zu bleiben, sei nur darauf verwiesen, daß die sogenannten taubenblutfarbenen Rubine, die aus Birma stammen, ganz unvergleichlich wertvoller sind, als die oft bräunlich getönten Rubine aus Siam. Diese Unterschiede sind durch das verschiedene Vorkommen der Rubine in beiden Gebieten bedingt und äußern sich auch in den Einschlüssen der Edelsteine und in den Lumineszenzerscheinungen bei der Bestrahlung mit verschiedenen Strahlenarten. Auch Saphire haben sehr verschiedenen Wert, je nachdem sie von Ceylon, von Birma, aus Australien stammen. Auch diese Unterscheidung gelingt.

Wenn also der Anstalt schon durch Steinuntersuchungen ein weites Feld gegeben war, so hat sich von selbst ein ebenso großes Gebiet angegliedert, das nicht minder interessant ist und in letzter Zeit sogar entschieden in den Vordergrund zu rücken beginnt, die Perlenuntersuchung. Hierbei handelt es sich weniger darum, die gewöhnlichen Verfälschungen zu erkennen, sondern meist um kompliziertere Fälle. So ist es möglich, die Färbung der Perlen festzustellen, schwarze oder rote Perlen können gefärbt sein, weiße Perlen können z. B. lackiert sein und schließlich gibt es sehr geschickt zusammengesetzte Perlen, sogenannte Japanperlen und neuerdings die kompletten gezüchteten Vollperlen, welche operativ als Perlmutterkugeln in den Körper einer Muschel eingebracht werden und dort mit Schichten von Perlmuttersubstanz überzogen werden, so daß sie den natürlich entstandenen Perlen äußerlich gleichen. Daneben sind die Perlen nach ihrer Provenienz zu trennen (z. B. indische, amerikanische, japanische Perlen) und nach den verschiedenen Muschelarten, in denen sie vorkommen, weil sie in zahlreichen marinen wie auch in Flüssen lebenden Muscheln, ja auch in Schnecken gebildet werden. Für diese Art von Untersuchungen leisten die Unterschiede in der Lumineszenz bei der Bestrahlung mit verschiedenen Strahlen gute Dienste.

Schließlich sind oft auch metallographische und chemische Fragen zu lösen, wenn es sich um Schmuckgegenstände im ganzen handelt und Spezialfragen gestellt werden. (So wurde z. B. einmal die Frage gestellt, warum der gesamte Silberschmuck in einem Schlosse ganz auffallend stark anlaufe und als Ursache mit Schwefelblüte gebleichte Watte in einem Schmuckpolster des Tresors festgestellt.)

Das Arbeitsgebiet der Untersuchungsanstalt ist also sehr umfangreich; und doch liegt der Hauptwert der Anstalt nicht in den einzelnen Untersuchungen, die ausgeführt werden, sondern vielmehr in der „Idee" der Anstalt. Schon die Existenz der Anstalt hat eine reinigende Wirkung. Wie ein Wachmann auf einer belebten Straßenkreuzung eigentlich

seinen Zweck am besten erfüllt, wenn er, ohne eine Beanstandung vornehmen zu müssen, imstande ist, den gesamten Verkehr in Ordnung zu halten, so ist auch ein großer Teil der Aufgaben der Anstalt schon durch ihre bloße Existenz à priori erfüllt. Lichtscheue Elemente laufen Gefahr, entlarvt zu werden und die so beliebte Ausrede, man wisse nicht, ob und daß das verkaufte Material unecht oder verfälscht sei und es gebe ja auch keine Stelle, bei der man sich sichere Kenntnis verschaffen könne, ist hinfällig geworden. Die große volkswirtschaftliche Bedeutung der Anstalt liegt also nicht in der Summe jener Nutzen, welche sich aus den konkreten Untersuchungen ergibt, sondern darin, daß neben der Reellität der Handelstreibenden nur eine solche Anstalt geeignet ist, die Reinheit des Handels zu verbürgen.

Die bloße Existenz der Untersuchungsanstalten hat also schon eine Unterbindung des unlauteren Wettbewerbes zur Folge, sie ist aber unbedingte Voraussetzung für ein Gesetz gegen diesen. Denn so lange es keine Stelle gibt, welche über Echtheit des Materiales, über irreführende und richtige Namengebung, über Provenienz des Materiales ein objektives, richtiges Urteil abgeben kann, so lange kann ein Handel mit unechtem Materiale, eine mißbräuchliche Bezeichnung oder eine Verschleierung des tatsächlichen Wertes nur sehr schwer bestraft werden. Gibt es aber eine solche Anstalt und gibt es ein Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb, so ist jeder Mißbrauch und jede Irreführung unter Strafsanktion gestellt und kann wirksam hintangehalten werden. Ein Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb ist gerade bei dem Handel mit so wertvollen Produkten überall nötig; wenn z. B. ein Deklarationszwang bezüglich jener Waren besteht, die mit Silberwaren verwechselt werden könnten, so muß eine derartige Verpflichtung doch viel dringender für Edelsteine gefordert werden, bei denen heute vielfach ganz ungeniert die künstlichen Steine neben natürlichen feilgehalten werden dürfen.

Die Aufgaben der Untersuchungsanstalt bestehen also darin, die vorgelegten Materialien auf ihre Echtheit, ihre Herkunft, ihre richtige Bezeichnung zu prüfen und dadurch in konkreten Fällen Schaden zu verhindern, im weiteren Gesichtskreise aber den Handel mit Juwelen rein zu halten und volkswirtschaftliche Schäden zu vermeiden, also prophylaktisch zu wirken. Hierzu ist es auch nötig, alle etwa möglichen Beunruhigungen des Marktes vorauszusehen, sich durch das Auftauchen neuer Erzeugnisse, neuer Verfälschungen nicht überraschen zu lassen und so schon vorbeugend Wache zu halten. Erreicht werden diese Aufgaben nur durch restlose Ausnützung aller Behelfe, die uns die Wissenschaft, besonders Mineralogie, Chemie, Physik, an die Hand gibt. Die Auswahl unter den Untersuchungsmethoden, die uns zur Verfügung stehen, ist dadurch beschränkt, daß alle angewandten Methoden ungefährlich sein müssen und jede Beschädigung des Materiales vermieden werden muß. In jedem Falle muß das Ausmaß dieser Einschränkung besonders bestimmt werden. Im übrigen aber sind es hauptsächlich die optischen Methoden, besonders die Untersuchung im polarisierten Lichte, die uns die wichtigsten Resultate geben. Daneben leistet wertvolle Dienste die Bestrahlung mit verschiedenen Strahlenarten, mit ultravioletten Strahlen, Röntgenstrahlen, Kathodenstrahlen, Radiumstrahlen und das Studium der hierbei auftretenden Luminesenzerscheinungen. Besondere Vorsicht erfordert die Untersuchung von Perlen, bei denen die üblichen Methoden modifiziert werden müssen.

Die österreichische Gesetzgebung sieht 1910 die Möglichkeit vor, technischen Untersuchungsanstalten unter gewissen Voraussetzungen das Recht zu gewähren, über das Ergebnis der von ihnen vorgenommenen Untersuchungen Zeugnisse auszustellen, die als öffentliche Urkunden anzusehen sind. Damit ist die Beweiskraft der Zeugnisse außerordentlich gestärkt. Die Amtsführung solcher Anstalten untersteht in gewissen Belangen der staatlichen Hoheitsaufsicht. Als wesentliche Voraussetzungen für diese Berechtigung („Autorisation") im Sinne des zitierten Gesetzes sind die entsprechende wissenschaftliche Ausbildung des Personales, die dem jeweiligen Stande der Wissenschaft entsprechende instrumentelle Einrichtung der Anstalt und das Vorhandensein festgesetzter Tarife vorgesehen.

Das in Wien übliche Zeugnis enthält neben den genauen Angaben über das eingesandte Material den „Befund", der z. B. wie folgt lautet: „Der zur Untersuchung übergebene Rubin im Gewichte von 0,6079 g ist ein künstlicher (synthetischer) Rubin mit allen für diesen charakteristischen Kennzeichen. Das behufs sicherer Identifizierung des zu diesem Zeugnis gehörigen Steines beigesiegelte Mikrophotogramm zeigt drei, nahe der Schnittkante zweier Facetten der Unterseite des Steines gelegene Gasblasen, weiter die für künstliche (synthetische) Steine bezeichnenden verschieden gefärbten Anwachsschichten, welche schwach gekrümmt parallel verlaufen. Das Mikrophotogramm trägt auf der Rückseite den Stempel der Anstalt sowie die Unterschrift des Leiters derselben, auf der Vorderseite (Bildseite) die Bezeichnung, zu Zeugnis Nr. . . . .'. Die von links nach rechts verlaufende unscharfe Linie stellt die Schnittkante der erwähnten zwei Facetten dar, die quer verlaufenden Linien sind die Abbildung des Fadenkreuzes des Okulars."

Die Festungsachate, ihre Struktur und Entstehungsweise.

Von Julius Cohn.

Bereits vor Jahrtausenden sind die eigentümlichen, streifen- und bänderartigen Gebilde der Achate Gegenstand lebhafter Bewunderung seitens der Völker des Altertums gewesen. Griechische und römische Schriftsteller erwähnen sie mehrfach. Von Indien wissen wir, daß dort schon vor 2000 Jahren Achat aus eigenen Gruben gewonnen und verarbeitet wurde. Bis in die Gegenwart hinein hat sich die Beliebtheit dieses schönen Steines erhalten. An zwei Stellen der Erde ist eine regelrechte Achatindustrie entstanden: In Cambay (Khambat) in Indien, sowie in Idar-Oberstein. Es ist bekannt, daß von diesen beiden Plätzen der deutsche an erster Stelle steht. Die zahlreichen Sorten der Achate, die hauptsächlich aus Uruguay, sowie aus der brasilianischen Provinz Rio Grande do Sul nach Deutschland eingeführt werden, werden hier zu den verschiedensten Schmuck- und Gebrauchsgegenständen verarbeitet. Einen besonderen Rang nehmen dabei jene Achate ein, mit denen wir uns in der vorliegenden Arbeit näher befassen wollen, zumal sie noch am besten erforscht sind: Die Festungsachate.

Betrachten wir die Linienführung eines solchen geschliffenen Achats in Abb. 1, so sehen wir, daß sie eine große Ähnlichkeit mit jenen Zeichnungen aufweist, wie wir sie von alten Festungen zu sehen gewohnt sind. Mat hat deshalb dieser Art von Achaten den Namen Festungsachat gegeben. In einer solchen „Achatmandel", wie man ein ursprüngliches Stück des Festungsachates auch nennt, laufen die Streifen und Bänder in aus- und einspringenden Winkeln dem Rande parallel. Betrachtet man einen Dünnschliff dieses Materials unter dem Mikroskop, so sieht man, daß die Dicke der einzelnen Streifen eine außerordentlich geringe ist. Nach den Angaben des englischen Physikers David Brewster kommen auf ein Zoll Dicke nicht weniger als 17000 Schichten. Ein so großes Phänomen die Natur dem Menschen in diesen eigentümlich geschichteten Steinen überlassen hat, so ist es

doch der Intelligenz der Forscher gelungen, die Struktur und Entstehung dieser merkwürdigen Gebilde in nahezu einwandfreier Weise aufzuklären.

Die Achatmandeln, die aus Kieselsäure bestehen, treten in der Hauptsache im Melaphyrgestein auf, seltener im schwarzen Porphyr oder Basalt. Der Malaphyr ist in älteren geologischen Epochen in heißflüssigem Zustande aus dem Innern der Erde emporgedrungen und hat bei seiner Erstarrung an verschiedenen Stellen unseres Vaterlandes an der Bildung von Gebirgszügen teilgenommen. — Ganz besonders in der rheinischen Pfalz und im Hundsrückgebiet verdanken eine Reihe zuweilen schroff sich erhebender Felsen seiner Mitwirkung ihre Entstehung. In diesen Gegenden, die die Städte Idar und Oberstein einschließen, haben wir auch die Heimat des deutschen Festungsachats zu suchen. In rundlichen oder ovalen Hohlräumen, die sich als Gasblasen beim Erkalten der feurigflüssigen Schmelze des vulkanischen Melaphyrgesteins gebildet haben und die wir als Mandelräume bezeichnen, ist im Laufe sehr langer Zeiträume die Bildung der Achatmandeln erfolgt. Die Größe dieser Mandeln ist sehr verschieden. Es gibt Stücke, die kaum an eine Haselnuß heranreichen und solche, deren Durchmesser mehrere Meter beträgt. Die größte dieser Mandeln ist in Brasilien gefunden worden. Sie hatte ein Gewicht von 40 Zentnern. Eine Reihe von Gelehrten, unter denen Nöggerath und Haidinger an erster Stelle stehen, haben sich im vorigen Jahrhundert mit der Frage beschäftigt, wie die Bänderung der Achate zu erklären und auf welchem Wege die Füllung der Blasenräume des Melaphyrs mit Kieselsäure zustande gekommen ist. Im allgemeinen wird die Ansicht vertreten, daß heiße Quellen etwa nach der Art der Geyser die wässrige Kieselsäurelösung aus der Tiefe hoben und in rhythmischer Folge, d. h. durch regelmäßig wechselnde Zufuhr, die Wände der Hohlräume füllten, eine Auffassung, der auch Bauer in seiner Edelsteinkunde beitrat. Es war dem Frankfurter Kolloidchemiker Dr. Raphael Ed. Liesegang*) vorbehalten, durch eine Reihe klassischer Experimente volle Klarheit in bezug auf die Entstehung der Bänderstruktur der Festungsachate zu erbringen und zugleich das Problem der Füllung der Mandelräume zu fördern. Liesegang ging von der Vorstellung aus, daß die Kieselsäure in den Achatmandeln ursprünglich eine gallertige, d. h. leimartige, Beschaffenheit gehabt haben mag und erst später in die kristallinische sowie die kristallisierte Modifikation übergegangen sein kann. Dieser Anschauungsweise müssen wir um so eher beipflichten, als die Wissenschaft heute allgemein annimmt, daß bei der Bildung des Opals in der Natur ganz ähnliche Verhältnisse vorgelegen haben dürften, wie wir sie ursprünglich bei den Achaten vermuten. — Sehen wir uns z. B. den Opal von Steinheim bei Hanau an, so finden wir, daß auch er in den Hohlräumen eines Ergußgesteines, des Basalts, auftritt und durch Erhärtung der ehemals weichen gallertigen Kieselsäure entstanden ist. — Indem Liesegang experimentell den Nachweis erbrachte, daß mit Hilfe gallertiger Kieselsäure eine Bänderung der Achate in Form einer rhythmischen Fällung des Färbemittels der Gallerte jederzeit nachgeahmt werden kann, hat er seiner Theorie von der ursprünglich gallertigen Beschaffenheit der Kieselsäure in den Mandelräumen eine wertvolle Stütze gegeben. Bevor wir uns mit der Frage der Bänderstruktur der Festungsachate beschäftigen, wollen wir noch auf die Tatsache hinweisen, daß es Achate gibt, deren Inneres aus Opal besteht.

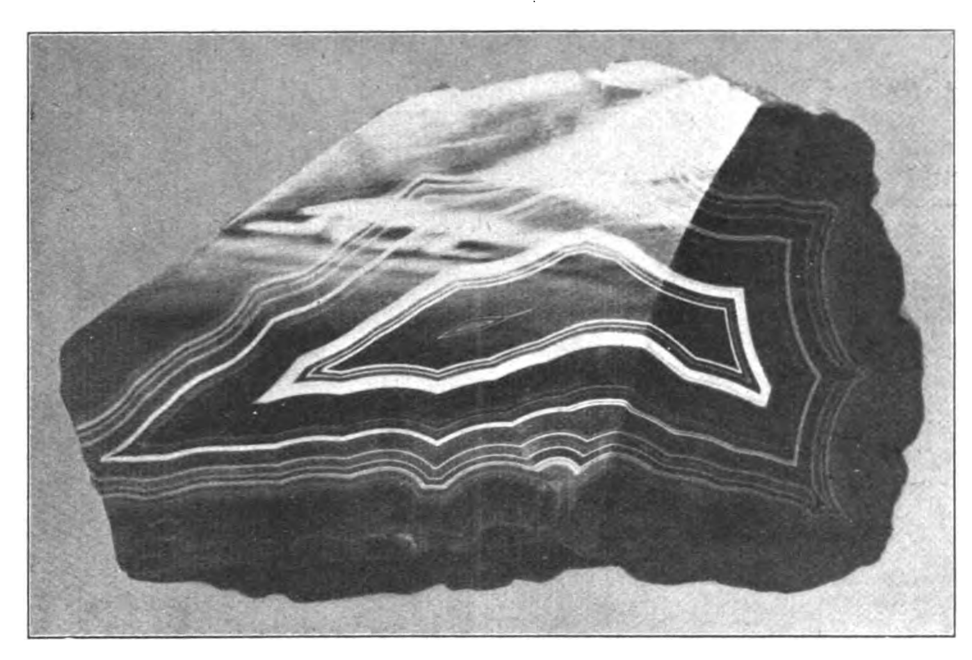


Abb. 1. Festungsachat aus dem Senckenbergmuseum in Frankfurt a. M., nahezu 1/2 Zentner schwer. Spezialaufnahme des Verfassers für die D. G.-Ztg.

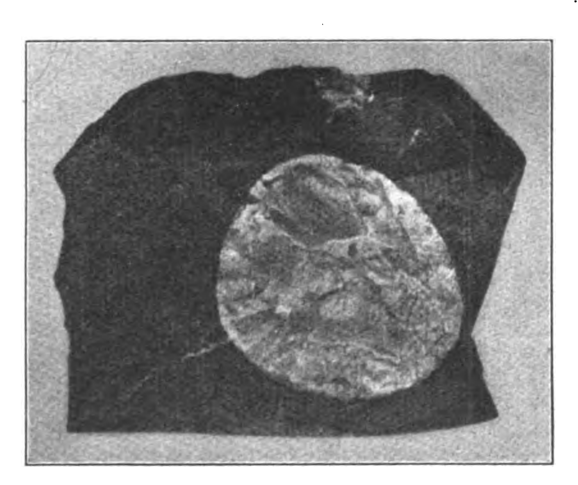


Abb. 2. Ausfüllung von Blasenräumen und Spaltrissen im Melaphyr (Fischbacher Tal bei Oberstein). Aus R. Nachen: „Über die hydrothermale Entstehung der Achatmandeln im Gestein" (Die Naturwissenschaften, Heft 17, 1917).

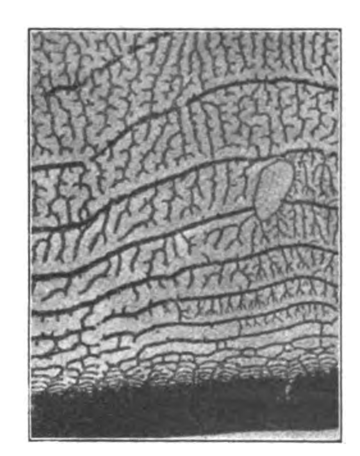


Abb. 3. Gelatine-Dendrite. Aus R. E. Liesegang: „Die Achate".

So enthält z. B. die Sammlung des Mineralogischen Museums in Berlin zwei derartige Mandeln, die aus Brasilien stammen. Hier ist es offenbar, daß ursprünglich die Kieselsäure nur in gallertigem Zustande vorhanden war. In neuerer Zeit ist es G. Spezia und J. H. Levings sogar gelungen, weiche Kieselsäuregallerte in den Hohlräumen verschiedener Gesteine nachzuweisen. Die beste Stütze aber für Liesegangs Lehre, daß auch die Achate aus kolloidaler, d. h. leimartiger, gallertiger Kieselsäurelösung hervorgegangen sind, bilden seine Versuche mit Gallerten. Löst man einige Blätter aus Gelatine in heißem

*) „Die Achate", 1915, Verlag von Theodor Steinkopf, Dresden und Leipzig.

Wasser auf und läßt diese wieder abkühlen, so erhält man nach einiger Zeit eine feste Gelatinegallerte, die der aus Kieselsäure ganz ähnlich ist. Liesegang brachte ein Stück dieser Gallerte in eine wässrige Lösung aus doppeltchromsaurem Ammon und stellte fest, daß eine Durchdringung der Gallerte mit der Lösung des farbigen Salzes stattfand oder, wie man es bezeichnet, eine Diffusion eintrat. Nach einem Tag war die Gallerte durch und durch orange gefärbt. Liesegang nahm sie aus der Flüssigkeit heraus und warf sie in eine zweite Lösung aus salpetersaurem Silber. Bei bestimmten Konzentrationsverhältnissen beider Lösungen bildete sich ein unlöslicher Niederschlag von tiefrotem, doppeltchromsauren Silber. Das merkwürdige an diesem Niederschlag war jedoch seine eigentümliche Schichtung. Nicht gleichmäßig über die ganze Gallerte verteilt, nicht kontinuierlich, sondern in regelmäßigen Schichten angeordnet, rhythmisch war die Fällung auf der Gallerte erfolgt. Wie beim Festungsachat liefen die Schichten parallel zum Rande des Stückes. Liesegang hat diesen Versuch späterhin mit gallertiger Kieselsäure und einem gleichmäßig verteilten Eisenoxydulsalz wiederholt. Es gelang ihm auch in diesem Falle, den Nachweis zu erbringen, daß unter Mitwirkung des Sauerstoffs der Luft eine Fällung von Eisenhydroxyd auf der Kieselsäuregallerte in gebänderter Form eintritt. Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß wir es bei den Festungsachaten mit ganz ähnlichen „rhythmischen Fällungen" zu tun haben, wie Liesegang sie in seinem Kieselsäureversuch auf künstlichem Wege erhalten hat. Übrigens liegt auch in der Natur, sowohl bei den roten, wie bei den braunen Streifen der Achate, Eisenoxyd als Färbemittel vor. Die eigentümliche, in regelmäßigen Linien erfolgende Absetzung des Niederschlags führt Liesegang auf Übersättigungserscheinungen zurück, die Wilhelm Ostwald in seinem „Grundriß der allgemeinen Chemie" eingehend untersucht hat. Es würde zu weit führen, wollten wir uns hier näher mit ihnen befassen.

Vielmehr wollen wir uns jetzt der Frage zuwenden, auf welche Weise und unter welchen Bedingungen die Kieselsäure in die Hohlräume des Melaphyrs gelangt ist. Wir haben gesehen, daß ursprünglich die Hohlräume mit ungebänderter Kieselsäure ausgefüllt waren und erst im Laufe der Zeit die „rhythmische Fällung" durch eine Eisenverbindung erfolgt ist. Ob die Zuwanderung in Form gelöster freier Kieselsäure oder in Form von Alkali-Silikaten erfolgt ist, ob dabei höhere Temperaturen und Drucke in Betracht gezogen werden müssen, diese Fragen hat Liesegang nicht näher zu beantworten versucht. Prof. Dr. Nacken von der Universität Frankfurt a. M. hat es im Jahre 1917 (s. „Die Naturwissenschaften", Heft 17 und 18) unternommen, sie auf Grund weiterer physikalisch-chemischer Deutungen einer Lösung zuzuführen. Indem er zum Teil eine Auffassung bestätigt, die Nöggerath bereits um die Mitte des vorigen Jahrhunderts gehegt hat, spricht Nacken die Ansicht aus, daß es zweifellos Spalten und Spaltrisse im Melaphyr gewesen sind, die die Zufuhrkanäle der Kieselsäure zu den Gesteinsblasen gebildet haben.

Abb. 2 zeigt einen von Nacken abgebildeten Festungsachat, der gleich schön die Ausfüllung zweier Blasenräume wie die von Spaltrissen im Melaphyr erkennen läßt. In sehr interessanter Darlegung äußert sich der Gelehrte im Anschluß an eine Theorie Nigglis darüber, in welcher Weise sich die Kieselsäure als Gallerte in den Mandeln des Melaphyrs abgesetzt hat und wie wir uns ihre Entstehung aus dem feurigflüssigen Magma des Erdinnern zu denken haben. Hiernach müssen wir uns gewisse Abstufungen in den einzelnen Bestandteilen der Mineralien und Gesteine je nach ihrer Löslichkeit und Flüchtigkeit vorstellen. Bei dem Erstarrungsprozeß werden sich zunächst alle unlöslichen und schwerlöslichen Bestandteile des Magmas abgesetzt haben, erst später die leicht schmelzbaren und die im Wasser leicht löslichen. Zu dieser letzten Art von Stoffen können wir nach den Untersuchungen von J. Königsberger auch Alkali-Silikatlösung zählen. Nacken weist nun darauf hin, daß durch Berührung von Alkali-Silikat mit Säuren neben Chloriden und Alkalikarbonaten kolloidale Kieselsäure entsteht und spricht die Ansicht aus, daß auf dem Wege der Diffusion solche Kiesellösung in die Spalten der Hohlräume eingedrungen ist. Man kann sich leicht vorstellen, daß der Melaphyr in dieser Lösung eingetaucht war und dabei die Ausfüllung der Blasenräume erfolgt ist. Auch die Tatsache, daß nur vereinzelte Punkte des Melaphyrs der Nahegegend Achatfundpunkte sind, läßt sich durch die Nackensche Theorie am besten erklären.

Legen wir uns noch die Frage vor, unter welchen Temperatur- und Druckverhältnissen die Kieselsäure in die Mandeln des Melaphyrs gelangt ist, so müssen wir feststellen, daß für die Lösungen, aus denen sich die Kieselsäure abschied, nur eine erhöhte Temperatur in Betracht zu ziehen ist. Diese heißen Lösungen, für die Nacken auf Grund eingehender chemischer und kristallographischer Untersuchungen eine Temperatur zwischen 375° und 575° annimmt, sind unter bedeutendem Druck durch Spalten und Risse in die Gasblasen des Melaphyrs eingedrungen und haben sich in ihnen als Gallerte abgesetzt. Erst durch allmähliche Abkühlung trat dann eine Verfestigung und Kristallisation des Materials ein. Das erste und älteste Stadium der Verfestigung dürfen wir ohne Zweifel in einem opalartigen Charakter der Achate erblicken. Die bereits erwähnten zwei Exemplare des Berliner Mineralogischen Museums deuten ebenfalls darauf hin. Weiterhin kommen als weniger stabile Ausfüllungsformen der Kieselsäure, als eine Art von Übergangsformen, der fasrige Chalcedon und der Quarzit in Betracht. Erst im Laufe außerordentlich langer Zeiträume haben diese Modifikationen eine Umgestaltung in die stabilen Quarzkristalle erfahren. Alle diese Formen der Kieselsäure treten mitten im Innern der Festungsachate auf, dort, wo keine Bänderung zustande gekommen ist.

Für die Entwicklung der Idar-Obersteiner Achat-Industrie ist vor allem der fasrige Chalcedon von größter Bedeutung geworden. Um uns einen Einblick in die Struktur des Chalcedons zu verschaffen, sei hier ein Präparat Liesegangs wiedergegeben, das, ähnlich wie in der Natur, die Chalcedonfasern senkrecht zu den Bänderungen des Achats zeigt (s. Abb. 3). Es entstand dadurch, daß Liesegang eine durch Silberchromat gebänderte Gelatineschicht zwischen zwei Glasplatten durch wochenlanges Liegen an der Luft eintrocknen ließ, wobei eine Schrumpfung der Gelatine eintrat. Das Präparat ist in mehrfacher Hinsicht wertvoll. Einmal müssen wir uns genau wie hier auch in der Natur beim Übergang des Opals in den Chalcedon eine Zusammenziehung, eine Schrumpfung des Materials, vorstellen. Dann aber zeigt die Abbildung sehr deutlich die winzigen Hohlräume, die sich zwischen den einzelnen Chalcedonfasern befinden und deren Ausfüllung durch wässrige Lösungen erst die Färbbarkeit der Achate und damit den Aufschwung der Idar-Obersteiner Industrie ermöglicht hat.

Zu den Abbildungen im Kunstteil.

Die vorliegenden Arbeiten F. Schmid-Riegels in Nürnberg, eines unserer erfindungsreichsten Goldschmiede, haben überall, wo sie zur Ausstellung kamen — in Nürnberg, München, Stuttgart, Pforzheim u. a. — beträchtliches Aufsehen erregt. Man fühlt: hier ist nicht nur ein höchst starkes persönliches künstlerisches Empfinden und Eigenleben in Metall gebannt, sondern da ist Entwicklungsmöglichkeit und Schaffensenergie. Hier kommt einer, von dem man noch manches erwarten darf. Seine Formgebung erscheint nicht äußerlich modisch, — wie leider so vieles heute — sie



ist innerlich erlebt. Geradezu köstlich ist, wie sie aus dem rein handwerklichen emporsteigt. Manch ein Stück ist in der einfachsten Technik — zum Beispiel Verschraubung — zur Wirkung gebracht. Dann aber überwindet der Künstler in anderen Beispielen geradezu meisterlich die größten Schwierigkeiten. Mit außerordentlichem Feinsinn wird durch Patinierung, Steine, Korallen fast jedes Zierstück zu einer selten feinen Farbstimmung gebracht, die den Arbeiten Schmid-Riegels einen eigenartigen Reiz verleiht.

Professor L. S.

Schmuck- und Edelmetallwaren auf den deutschen Frühjahrsmessen.

Die veränderte Einstellung des Weltmarktes für die Aufnahme deutscher Schmuck- und Edelmetallartikel bedingt auch starke Umbildungen im diesjährigen Meßangebot von Schmuck- und Edelmetallwaren. Das modische Geschmackserzeugnis wird quantitativ im diesmaligen Meßangebot das Materialwerterzeugnis an Schmuck-, Tafel- und Dekorativsilber ersetzen müssen. An dieser Wandlung, der sich aus wirtschaftlichen Gründen auch die Erzeuger unterwerfen müssen, die bisher nur Wertarbeiten kostbarsten Materials aus ihren Werkstätten ließen, ist nicht nur die Verarmung des inneren Marktes schuld, sondern auch die Geschmacksentwicklung weiter internationaler Verbraucherkreise. Seit Schmuck, Tafel- und Ziergerät dem Wandel des Geschmacks unterworfen sind, teilweise von Saison zu Saison veralten und der modischen Toilette oder dem jeweiligen Wohnmilieu entsprechend ergänzt werden müssen, können die weniger bemittelten Konsumenten sich den Luxus materialechten Modeschmucks nicht mehr leisten und müssen zum Ersatz desselben greifen.

Während selbst am kaufschwachen Inlandsmarkt der Verbrauch modischer Bijouterie in den letzten Monaten wieder zugenommen hat, ist der Absatz von Echtschmuck in erschreckender Weise zurückgegangen. Und während die Hersteller von Alpaka- und versilberten Waren mit dem vorliegenden Auftragsbestand ihre Betriebe wenigstens einigermaßen aufrecht erhalten konnten, mußten viele, auch exportierende Silberwarenfabriken Kurzarbeit einführen oder ihre Werkstätten tageweise schließen. In der letzten Zeit sind allerdings aus Übersee wieder bessere Exportordres auf Großsilber eingelaufen. Es läßt sich aber nicht voraussagen, ob das als Zufall oder als Symptom für den Export der Zukunft aufzufassen ist. Jedenfalls müssen auf den bevorstehenden Frühjahrsmessen diejenigen Schmuck- und Silberwarenaussteller, die sich für alle Fälle dem Markt anzupassen wünschen, in ihren Kollektionen auch preiswerte Bijouterien und Leichtsilberwaren in modischen Geschmacksstilen bereit halten. Soweit Neumodelle bereits bekannt geworden sind, wird das der überwiegende Teil der deutschen Meßaussteller der Schmuck- und Edelmetallbranchen auch tun.

Die Furcht, daß unter dieser zwangsmäßigen Entwicklung des internationalen Edelmetallmarktes der Qualitätsgedanke und das ästhetische Niveau der deutschen Schmuck- und Edelmetallwarenproduktion leiden müßte, ist wohl unbegründet. Eine Fülle von Neuschöpfungen, mit denen die internationale Kundschaft auf den Messen überrascht werden wird, beweist, daß gediegen gearbeitete Modebijouterien in vollendeten Imitationen, zum Teil aus dem Charakter interessanten Phantasieschmuckmaterials heraus entwickelt, an Originalität und technische Fertigkeit nicht geringere, eher höhere Ansprüche stellen als der Echtschmuck, dessen Wirkung häufig schon in der erlesenen Materialschönheit begründet liegt. — Auch rein wirtschaftlich betrachtet, braucht gegenwärtig in Deutschland die stärkere Hinneigung des internationalen Konsums zu Bijouterieschmuck und versilberten Waren nicht bedauert zu werden. Das Betriebskapital ist in der deutschen Schmuck- und Edelmetallindustrie sehr knapp und kann meist nur unter sehr hohen Kreditzinsen kurzfristig gestreckt werden. Echtschmuck und Echtmetallwaren bedingen aber eine sehr viel höhere Kapitalinvestierung im Produktionsprozeß als Bijouterie- und Leichtsilberwaren, ohne daß die Verdienste an Arbeit dabei erheblich größer werden. Für den deutschen Unternehmer und die deutsche Volkswirtschaft kommt es aber in den nächsten Jahren vornehmlich darauf an, möglichst viele gut entlohnte Arbeitskräfte mit Veredelungsarbeit zu beschäftigen, und das ist in der Produktion von häufig zu ersetzendem Modeschmuck und von modischen Leichtsilberwaren eher möglich, als bei überwiegender Erzeugung von echtem Schmuck und Edelmetallgerät, das zwar auch zukünftig hergestellt wird, aber im Angebotsbilde der Messen stark zurücktreten wird.

Es läßt sich bereits jetzt übersehen, welche Arten von Modeschmuck, Silber- und Besteckwaren auf den diesjährigen Frühjahrsmessen vorherrschend sein werden. Denn die Bemusterung ist nicht willkürlich erfolgt, sondern sie hat sich einmal der bereits in ihren Grundlinien erkennbaren Frühjahrs-Sommermode entsprechend entwickelt und befolgt andererseits Spezialforderungen derjenigen Exportmärkte, die nach den Erfahrungen des letzten Jahres zurzeit noch Importinteresse für deutsche Schmuck- und Edelmetallwaren haben oder mit denen nach Abschluß der deutschen Handelsverträge auf ein entwicklungsfähiges Exportgeschäft in absehbarer Zukunft zu rechnen ist. — Daneben ist der Befriedigung und der Konkurrenzfähigkeit auf dem innerdeutschen Absatzgebiet, das lange Zeit hindurch quantité négligable war, bei der Neumusterung für die Messen wieder die notwendige Aufmerksamkeit geschenkt worden, so daß der deutsche Einkäufer sicher sein darf, nicht nur eine reiche Auswahl geschmacklich geeigneter Schmuck- und Edelmetallwaren zu finden, sondern auch in Preislagen, welche der Kaufkraft der inländischen Verbraucher angemessen sind.

Sehr reichhaltig wird das Angebot in Perlschmuck sein. Selbstredend werden auch bei echten Fassungen überwiegend Perlimitationen verarbeitet sein. Aber die meisten Aussteller sind bestrebt gewesen, nur allerbeste Perlimitationen zu verarbeiten und für ihre Fassung künstlerische, phantasiereiche und originelle Formen zu finden, die werktechnisch sorgsam erwogen und gediegen durchgeführt worden sind. Das Signum des diesjährigen Kunstschmucks auf den deutschen Frühjahrsmessen dürfte sich charakteristisch dahin zusammenfassen lassen, daß man vorwiegend künstlerischen Phantasieschmuck in gediegenen Echtmetallfassungen zu sehen bekommen wird. —

Die kommende Frühjahrs- und Sommermode ist dem Schmuckfabrikanten günstig. Denn sie läßt auch für das Vormittags- und Straßenkleid Hals, Arme und Beine bis unterhalb des Knies unbekleidet. — Die Stelle der Bekleidung hat der Schmuck zu übernehmen, der genau passend zur Toilette gewählt sein und den deshalb — als modische Bijouterie — jede elegante Frau in mehrfacher Ausführung besitzen muß. Haartracht und Hutmode der kommenden Saison verlangen weiter gebieterisch den großen Phantasieohrring. Die sommerliche handschuhfreie Straßentoilette bedingt auch für die Promenade große, kapriziös wirkende Fingerringe. Da sich die deutsche Schmuckwarenbemusterung für die Frühjahrsmessen in die logische Gefolgschaft des Modediktats begeben hat, so werden in den Meßkollektionen zahlreiche Modelle neuartigen Fingerring-, Ohrgehäng-, Arm-, Hals- und Fußschmuckes zu finden sein.

Edelschmiedearbeiten von Friedrich Schmid-Riegel, Goldschmied in Nürnberg



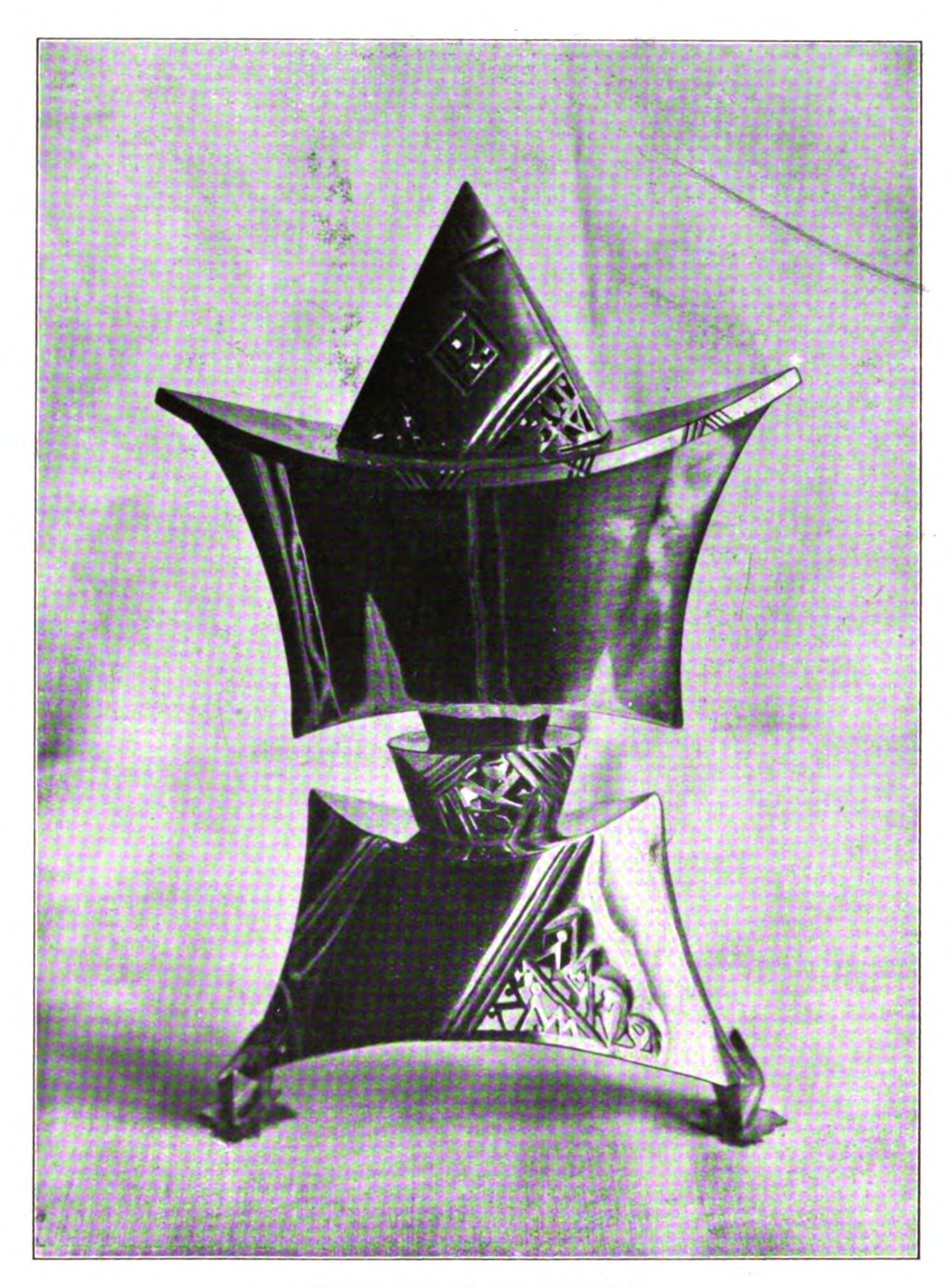
Zierstücke in Silber und Messing, getrieben und patiniert

Edelschmiedearbeiten von Friedrich Schmid-Riegel, Goldschmied in Nürnberg



Zierstück, getrieben und patiniert

Edelschmiedearbeiten von Friedrich Schmid-Riegel, Goldschmied in Nürnberg



Zierstück, in Messing getrieben

Jahresertrag festzustellen hat, so setzt man am richtigsten den gleichen Wert wie in der vorjährigen Goldmarkbilanz ein, sofern nicht etwa das Grundstück durch Ankauf vergrößert oder durch Abtrennung, Niederreißen oder ähnliches verkleinert und dadurch im Wert geringer geworden ist. In diesen Ausnahmen ist der vorjährige Wert entsprechend den tatsächlichen Verhältnissen richtigzustellen. Geschäftseinrichtung, Werkzeuge usw. sind zunächst mit dem Betrage der vorjährigen Goldmarkbilanz einzustellen. Hierzu ist der Zugang zu rechnen oder etwaiger Abgang abzuziehen und dann die übliche Abschreibung vorzunehmen. Der Abschreibungsprozentsatz ist stets vom Anschaffungswerte, also nicht vom tatsächlichen Buchwerte, zu berechnen. Der Warenbestand ist diesmal etwas schwieriger zu berechnen. Soweit die Waren bereits in der vorjährigen Goldmarkbilanz vorhanden waren, gelten die Preise aus dieser Inventur mit der Einschränkung, daß die Einkaufspreise vom 31. Dezember 1924 einzusetzen sind, sofern die Tagespreise niedriger geworden sind. Handelt es sich um im Jahre 1924 eingekaufte Waren, dann gelten die tatsächlichen Einkaufspreise mit der gleichen Einschränkung, wenn die Tagespreise am Inventurtage niedriger waren. Unter allen Umständen müssen aber beschädigte, unmodern gewordene oder aus sonstigen Gründen unverkäuflich gewordene Stücke zu angemessenem, heruntergesetzten Werte eingesetzt werden. Summarische Abschreibungen auf den Warenbestand sind nicht zulässig.

Bei den Schulden sind die Schulden an die Bank und die Lieferanten, sowie die sonstigen kleinen Schulden, auch für die Umsatzsteuer und Luxussteuer des Dezembers, ohne weiteres klar. Darlehensschulden sind wie von uns selbst ausgeliehene Darlehen zu bewerten, Hypothekenschulden müssen mit Rücksicht auf die noch immer schwebende Aufwertungsfrage mit demselben Betrage eingesetzt werden, wie sie in der Goldmarkbilanz stehen. Das ergibt sich wieder aus dem Zwecke der jetzigen Inventur: der Feststellung des Jahresertrages.

Die Aufstellung der Inventur und der Bilanz wird besonders erleichtert, wenn man sich der Inventurliste und des Abschlußbuches von Diebeners Buchhaltung bedient, die sich als brauchbare und übersichtliche Buchführung für den Goldschmied und Juwelier seit langen Jahren hervorragend bewährt hat. Auf Verlangen sendet der Verlag unserer Zeitschrift kostenlos ausführliche Prospekte. In dem Abschlußbuche ist das Schema zur Aufstellung der Bilanz vorgedruckt, so daß nur die entsprechenden Zahlen einzusetzen sind. Wir geben der Einfachheit halber ein Zahlenbeispiel.

Inventuraufnahme

a) Echte Schmuckwaren		
1 Kollier	45.—	
1 Brosche	50.—	
usw.		
Gesamtsumme (angenommen)		900.—
e) Taschenuhren		
1 Herrenankeruhr	22.20	
1 Damenuhr	29.60	
usw.		
Gesamtsumme (angenommen)		900.—
f) Wand-, Stand- und Großuhren		
1 Wanduhr	20.—	
1 Standuhr	50.—	
usw.		
Gesamtsumme (angenommen)		1100.—

Inventurzusammenstellung

a) Echte Schmuckwaren	900.—	
b) Unechte Schmuckwaren	250.—	
c) Silberwaren	150.—	
d) Alfenidewaren (Luxusgegenstände)	100.—	
e) Taschenuhren	900.—	
f) Wand-, Stand- und Großuhren	1100.—	
g) Lose Steine	300.—	
h) Bestandteile	100.—	3800.—
Rohmaterialien		1000.—
Laden-, Werkstatteinrichtung, Maschinen, Werkzeuge		200.—

Bilanz

A) Aktiva (Besitz)			
1. Kassenbestand	200.—		
Guthaben a. d. Bank	100.—		
Guthaben a. d. Postscheckamt	20.—	320.—	
2. Wertpapierbestand		150.—	
3. Außenstände		75.—	
4. Gegebene Darlehen		250.—	
5. Warenbestand		3800.—	
6. Rohmaterialien		1000.—	
7. Laden-, Werkstatteinrichtung, Werkzeuge, Maschinen		200.—	
8. Grundbesitz		20000.—	25795.—
B) Passiva (Schulden)			
1. Schulden bei der Bank		50.—	
2. Schulden an Lieferanten		750.—	
3. Darlehensschulden		300.—	
4. Hypothekenschulden		14000.—	
5. Sonstige Schulden			
Umsatzsteuer für Dezember		6.—	
Luxussteuer „ „		24.—	
Malermeister K. für Anstrich		25.—	15155.—
Reinvermögen (Betriebskapital)			10640.—
Betrag des neuen Reinvermögens			10640.—
ab Betrag des Reinvermögens vom Vorjahre			10000.—
Vermögenszuwachs			640.—
Summe des Privatverbrauchs im Jahre 1924		2025.—	
Jahresmiete für die Privatwohnung im eigenen Hause		175.—	2200.—
als Jahresreingewinn			2840.—

Ob für die Bewertung des Warenbestandes etwa noch besondere Vorschriften durch die Finanzämter ergehen, steht im Augenblick noch nicht fest. Die bedauerliche Verzögerung solcher etwa beabsichtigten Vorschriften hängt wohl mit der langen Regierungskrise und der dadurch entstandenen Verzögerung der parlamentarischen Arbeit zusammen. Immerhin wird man gut tun, einstweilen die Stückaufnahme fertigzustellen, die Preise nach unserem Vorschlage mit Bleistift provisorisch einzusetzen und mit der endgültigen Wertausrechnung des Warenbestandes noch etwas zu warten.

Steuerrundschau für Februar 1925.

Von Steuersyndikus Dr. jur. et rer. pol. Brönner.

Auf dem allgemeinen Steuergebiet sind mit Beginn des vorigen Monats wichtige, die Wirtschaft beschränkende Zwangsmaßnahmen mit dem Außerkrafttreten des Steuerflucht- und Kapitalfluchtgesetzes gefallen.

Nach Aufhebung des Steuerfluchtgesetzes vom 26. Juli 1918 ergibt sich zunächst, daß die steuerlichen Unbedenklichkeitsvermerke der Finanzämter, die bislang für die Ausreise aus dem Reichsgebiet erforderlich waren, vom 1. 1. 1925 ab in Fortfall gekommen sind. Durch eine besondere Verordnung vom 22. 12. 1924 ist infolgedessen auch der deutsche polizeiliche Sichtsverkehrszwang für Reichsangehörige aufgehoben, so daß Deutsche nunmehr jederzeit lediglich auf Grund ihres Passes in das Ausland reisen können. Zur Einreise in den fremden Staaten ist dagegen nach wie vor die Einreiseerlaubnis des betreffenden Staates erforderlich.

Für Auswanderer, also Personen, die ihren dauernden Aufenthalt in das Ausland verlegen wollen, ist in Zukunft eine Sicherheitsleistung, sowie die Abgabe einer besonderen

Vermögenssteuererklärung nicht mehr erforderlich. Die übrigen Formalitäten für die Auswanderung bleiben natürlich unberührt.

Inländische und ausländische Zahlungsmittel können, nachdem die beschränkenden Bestimmungen des Kapitalfluchtgesetzes gefallen sind, in unbegrenzter Höhe ins Ausland versandt oder mitgenommen werden.

Dem Zurückgehen der Zinssätze ist dadurch Rechnung getragen, daß die Verzugszuschläge mit Wirkung vom 15. Januar 1925 an auf 1 Proz. für den angefangenen oder vollen halben Monat der Verspätung herabgesetzt sind; fällt der halbe Monat zum Teil vor, zum Teil nach diesem Zeitpunkt, so gilt bereits der niedrigere Satz. Von besonderem Interesse ist, daß die Finanzämter angewiesen sind, auch für die Vergangenheit, soweit Verzugszuschläge noch nicht gezahlt sind, den neuen Satz bereits in Anwendung zu bringen.

Die Entscheidung darüber, ob eine Veranlagung zur Einkommen- und Körperschaftssteuer für 1924 noch stattfinden oder in welcher Weise sonst der Ausgleich der geleisteten Vorauszahlungen für 1924 vorgenommen werden wird, ist von den Beschlüssen des Reichstages abhängig.

Vom zweiten Vierteljahr 1925 ab werden die Vorauszahlungen nur noch vierteljährlich zu erfolgen haben. Für das erste Vierteljahr war diese Regelung noch nicht möglich, da das Reich den Ländern vor Erlaß der zweiten Steuermilderungsverordnung bestimmte Überweisungen zusagen mußte.

Von grundsätzlicher Bedeutung für die Einkommensbesteuerung ist u. a., daß nach Auffassung des Reichsfinanzhofs bei der Veräußerung eines ganzen Geschäfts der Mehrbetrag des Preises gegenüber den letzten Bilanzansätzen als Geschäftsgewinn behandelt werden und auch der Kundschaftswert dabei zur Versteuerung herangezogen werden kann (Urteil v. 29. Okt. 1924).

Eine andere bemerkenswerte Entscheidung vom 15. Okt. 1924 besagt, daß Gesamtabschreibungen auf ein Betriebsvermögen für die Einkommensteuer zulässig sind, wenn sich beim Bilanzabschluß nach Vornahme der Einzelbewertung zeigt, daß der Verkaufswert des Gesamtvermögens überstiegen wird.

Für die Vermögenssteuer ist vor allem mit Rücksicht auf die Industriebelastung die Frage von Bedeutung, welche Gegenstände zum Betriebsvermögen zu rechnen sind. Der Reichsfinanzhof stellt in einer Entscheidung vom 8. Oktober 1924 fest, daß die Aufnahme in die Bilanz jedenfalls dann nicht genügt, um einen Gegenstand zum Betriebsvermögen zu rechnen, wenn auch das ganze Privatvermögen in der Bilanz erscheint. Man wird diesen Grundsatz dahin verallgemeinern müssen, daß die Aufnahme in die Bilanz überhaupt nicht als ausreichend anzusehen ist, um einen Gegenstand zum Betriebsvermögen zu zählen.

Gegen die Industriebelastungsbescheide sind Rechtsmittel nicht gegeben; nur Schreibfehler, Rechenfehler und sonstige offenbare Unrichtigkeiten können vom Finanzamt berichtigt werden.

Die zweiten Halbjahreszinsen für die Rentenbankbelastung sind bis auf weiteres gestundet.

An dem nächsten Vorauszahlungstermin am 10. (17.) Februar wird zum ersten Mal die Herabsetzung der Umsatzsteuer auf 1½ Proz. vom 1. Januar 1925 an für die Monatszahler wirksam.

Vom 1. Januar an sind die ersten Zinsen von den aufgewerteten Hypotheken zu zahlen, die in Preußen auf die Hauszinssteuer angerechnet werden können. Die Anträge dazu sind bei dem zuständigen Katasteramt zu stellen. Erhält der Steuerpflichtige bis zum 15. März 1925 auf seinen Antrag keinen besonderen Bescheid, so ist er nach einer Verfügung des Preußischen Finanzministers vom 23. Dezember 1924 berechtigt, von der an diesem Tage fälligen Monatsrate der Hauszinssteuer den Vierteljahrsbetrag der laufenden Zinsen einzubehalten.

Zu der Aufwertungsfrage von Hypotheken ist das Urteil des Reichsgerichts vom 3. Dezember 1924 zu erwähnen, nach dem durch die vorbehaltlose Annahme der Zahlung der Anspruch des Hypothekengläubigers nicht erloschen ist, diese vielmehr als Grundschuld fortbesteht, sofern nicht auch vorbehaltlose Löschung erteilt ist.

Bankeinlagen sollen nach einem Erkenntnis des Kammergerichts, sofern sie auf längere Zeit unkündbar waren, als Vermögensanlagen bis zu 15 Proz. des Goldmarkbetrages aufwertbar sein.

Um die Handels- und Zahlungsbilanz aktiv zu gestalten, gilt es, den Steuerdruck auf Industrie, Gewerbe und Handel zu vermindern und insbesondere dem Sparkapital das Vertrauen einer gewissen Stetigkeit der öffentlichen Wirtschaft zurückzugeben. Hierfür ist es — abgesehen von der bereits angedeuteten Behandlung der Aufwertungsfrage — notwendig, daß ein auf die Dauer berechnetes, vereinfachtes Steuersystem die Gewißheit gibt, daß keine übermäßige Besteuerung oder gar Wegsteuerung von Gewinn oder erspartem Vermögen stattfindet. Nur auf diese Weise wird man allmählich die im derzeitigen Übermaße schädlichen Auslandskredite entbehren können.

Muß man unbestellte Waren annehmen und bezahlen?

Von Dr. jur. Heinrich Seesemann.

Der erhöhte Konkurrenzkampf unserer Tage zwingt den Kaufmann dazu, kein Mittel unversucht zu lassen, sein Geschäft zu fördern. Auf jede zulässige Art und Weise muß er nach der Werbung neuer Kunden streben. Darauf ist es zurückzuführen, daß sich in der letzten Zeit die Fälle häufen, daß gerade von weniger bekannten Firmen den Geschäftsleuten Waren der verschiedensten Gattungen zugesandt werden, ohne daß eine Bestellung vorausgegangen wäre. Oft ist es so, daß das Paket äußerlich seinen Inhalt nicht erkennen läßt, und deshalb der Empfänger das Paket öffnen muß, um feststellen zu können, ob der Zusendung vielleicht doch eine Bestellung zugrunde liegt. Überhaupt möchte er sich über den Inhalt vergewissern in dem Gedanken, ihn unter Umständen doch gebrauchen zu können. Manchmal liegt noch ein Schreiben folgenden Inhalts bei: „Bei Nichtgefallen kann die Annahme verweigert werden". Die Post nimmt natürlich das schon geöffnete Paket nicht zurück, so daß der Geschäftsmann in Zweifel kommt, ob er die Ware behalten und bezahlen muß.

Die Frage ist grundsätzlich zu verneinen. Unbestellt zugesandte Waren braucht man grundsätzlich nicht zu bezahlen, man kann gewissermaßen passiven Widerstand leisten und schweigen. Schweigen gilt hier als Ablehnung und darf nicht im zustimmenden Sinne gedeutet werden. Auch wenn Rückporto beigefügt oder eine Frist zur Ablehnung gesetzt ist, ist das ohne Bedeutung. Antwort im Sinne einer ausdrücklichen Ablehnung ist nicht erforderlich.

Häufig geschieht es, daß vor der Zusendung der Ware ein Schreiben unter Beifügung einer freigemachten Postkarte eingeht, worin die Ware angepriesen und ihre Zusendung in Aussicht gestellt und gebeten wird, die Postkarte an den Absender zurückzusenden, wenn an der Zusendung der Ware kein Interesse besteht. Wird die Postkarte nicht zurückgesandt, erfolgt Zusendung. Auch hier ist nicht erforderlich, daß man die Postkarte zurücksendet. Man darf schweigen. Man gibt dadurch nicht sein Einverständnis mit der Zusendung der Ware kund. Die Postkarte darf man aber nicht zu anderen Zwecken verwenden.

Ob man die unbestellt zugesandte Ware aufbewahren muß, ist bestritten. Es ist aber ratsam. Besondere Sorgfalt braucht bei der Aufbewahrung nicht beobachtet zu werden. Es genügt, wenn man die Sorgfalt anwendet, die man in seinen eigenen Angelegenheiten anzuwenden pflegt.

Jedoch darf der Empfänger die unbestellte Ware nicht selbst in Gebrauch nehmen oder verarbeiten. Darin muß sonst das Einverständnis mit der Zusendung erblickt werden. Der Empfänger ist dann gehalten, den Kaufpreis zu zahlen, und zwar den einer etwa beigefügten Rechnung, wenn er diese nicht beanstandet hat.

Häufig wird bei schon bestehender Geschäftsverbindung bestellter Ware unbestellte Ware beigefügt. In einem solchen Falle ist Antwort erforderlich, wenn man mit der unbestellten Zusendung nicht einverstanden ist. Sonst wird mit Rücksicht auf die bestehende Geschäftsverbindung das Schweigen als Annahmeerklärung gedeutet. Zu beachten ist, daß mit der schweigenden Annahme auch etwa vorhandene erkennbare Mängel an der Ware mit genehmigt werden. Mängelrüge ist also auch bei Schweigen erforderlich!

Ganz allgemein ist zu sagen, daß eine Antwort auf die Zusendung unbestellter Waren dann erforderlich ist, wenn Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte sie erfordern.

Schweigen ist dann sowohl Annahme wie auch Genehmigung der unbestellt zugesandten Ware. Solche Fälle sind also gegeben bei länger bestehender Geschäftsverbindung und bei Beifügung unbestellter Ware zu einer vertraglichen Sendung. Ein weiterer Fall liegt vor, wenn der Empfänger aus der Art und Weise der unbestellten Sendung entnehmen muß, daß der Absender ihm die Ware in der Annahme zugesandt hat, er habe sie bestellt.

Besonderheiten bieten Ansichts-, Auswahl- oder Mustersendungen. Auch hier ist ausschlaggebend, ob der Absender und der Empfänger schon in Geschäftsverbindung stehen, ohne daß diese dauernd zu sein braucht. Liegt keine Geschäftsverbindung vor, so ist die Antwort nicht erforderlich. Nur ist auch hier Aufbewahrung der Ansichtssendung empfehlenswert. Bei bestehender Geschäftsverbindung muß das Schweigen als Annahme ausgelegt werden. Das gilt besonders dann, wenn, wie häufig, Rücksendung verlangt wird. Man geht von der Unterstellung aus, daß die Musterzusendung im stillschweigenden Einverständnis mit dem Empfänger erfolgt ist. Es liegt von vornherein ein Kaufvertrag vor, der dadurch bedingt ist, daß der Empfänger innerhalb einer angemessenen Frist ausdrücklich die Sendung ablehnt. Auch wenn dem Empfänger nur ein Teil der Auswahlsendung nicht zusagt, muß er insoweit ablehnen, da sich sonst seine schweigende Genehmigung auf die gesamte Sendung erstreckt. Soweit er nicht genehmigt, braucht er nicht zurückzusenden. Will er dies doch tun, so kann er mit den Kosten den Absender belasten.

Als Endergebnis ist also für die Regelfälle festzuhalten, daß man bei Zusendung unbestellter Ware weder zu antworten noch die Ware zurückzusenden noch sie zu bezahlen braucht. Nur Aufbewahrung empfiehlt sich. Bei bestehender Geschäftsverbindung wird dagegen das Schweigen als Annahme und Genehmigung gedeutet, weshalb hier bei Nichtgefallen ausdrücklich ablehnende Antwort erforderlich ist.

Wer darf sich die Bezeichnung „Fachmann“ zulegen?

Es ist in der letzten Zeit häufig vorgekommen, daß alle möglichen fachfremden Leute sich aus Geschäftstüchtigkeit mit fremden Federn zu schmücken suchen und sich die Bezeichnung „Fachmann“ zulegen, um die Kundschaft in den Glauben zu versetzen, daß es sich tatsächlich um ein reelles, fachmännisch geleitetes Geschäft einschließlich Werkstatt handele. Zur Klärung der Frage hat sich die Handwerkskammer Berlin an den Deutschen Handwerks- und Gewerbekammertag gewendet und um eine Bestimmung des Begriffs „Fachmann“ ersucht. Diese hat die Frage in folgender Weise beantwortet: „Eine Begriffsbestimmung dieser Bezeichnung läßt sich gar nicht so vornehmen, um in allen Fällen damit auskommen zu können. Im Handel, in der Landwirtschaft oder in einem sonstigen Berufsstand wird man den Begriff „Fachmann“ weiter fassen müssen als im Handwerk. Für einen Fachmann im handwerklichen Beruf hat derjenige zu gelten, der regelrecht gelernt, eine längere Gesellenzeit durchgemacht hat und durch jahrelange Selbständigkeit einen so großen Fond von Fertigkeiten und praktischen und theoretischen Kenntnissen sich erworben hat, daß er alle Einzelheiten seines Berufes zu überblicken und sie in ihren Wechselwirkungen richtig zu beurteilen vermag. Man wird jedoch nicht fordern können, daß jeder, der als Fachmann in seinem Handwerksberuf gelten will, auch die Meisterprüfung bestanden hat; damit würde man den alten erfahrenen Handwerksmeistern, die eine Meisterprüfung nicht abgelegt haben, entschieden unrecht tun.“ Die weitere Frage, ob und in welcher Form der Mißbrauch, der mit der Bezeichnung „Fachmann“ getrieben wird, wirksam bekämpft werden kann, beantwortet der Deutsche Handwerks- und Gewerbekammertag dahin, daß das Wort „Fachmann“ gesetzlich nicht besonders geschützt sei. Wenn sich jedoch ein Gewerbetreibender diese Bezeichnung beilegt, und sie öffentlich gebraucht, ohne daß er seinen Kenntnissen und Erfahrungen nach dazu berechtigt ist, so kann darin der Tatbestand des unlauteren Wettbewerbs erblickt werden. Die Bezeichnung „Sachverständiger“ dürfen nach § 30 der Gewerbeordnung nur die öffentlich angestellten und vereidigten selbständigen Gewerbetreibenden führen. Wer sich diese Bezeichnung nur in der Täuschungsabsicht, sich das Vertrauen des kaufenden Publikums zu erwerben, unbefugt beilegt, wird nach § 360 Ziffer 8 des Strafgesetzbuches bestraft.

Kontokorrentverkehr und Umsatzsteuer.

Nach den Bestimmungen des Handelsgesetzbuches liegt ein Kontokorrentverkehr vor, wenn jemand mit einem Kaufmann derart in Geschäftsverbindung steht, daß die aus der Verbindung entstehenden Ansprüche und Leistungen nebst Zinsen in Rechnung gestellt und in regelmäßigen Zeitabschnitten durch Verrechnung und Feststellung des für den einen oder den andern Teil sich ergebenden Überschusses ausgeglichen werden. Es muß eine ausdrückliche oder stillschweigende Vereinbarung über diese Art der Verrechnung bestehen. Ist dies der Fall, so ist nach einem kürzlich veröffentlichten Gutachten des Reichsfinanzministers bezüglich der Umsatzsteuer die Rechtslage so, daß im Kontokorrentverkehr alle für umsatzsteuerpflichtige Leistungen oder Lieferungen dem Schuldner zur Last geschriebene Entgelte bereits mit dem Zeitpunkt der Einstellung in das Kontokorrent als vereinnahmt zu gelten haben; an die Stelle der Forderung aus dem Kaufvertrage sei durch die Einstellung in das Kontokorrent eine unabhängige Geldforderung in gleicher Höhe getreten und es habe damit schon das Entgelt aus dem Kaufvertrag als vereinnahmt zu gelten, der Umsatzsteuerpflichtige wird daher in diesem Falle im wesentlichen so behandelt, als wenn er nach bewirkten Lieferungen oder Leistungen versteuerte.

Rechtsanwalt Brandt.

Die Jubiläumsausstellung des Kunstgewerbe-Vereins Leipzig.

Anläßlich des 50jähr. Bestehens des K. G. V. Leipzig findet zurzeit im Grassi-Museum eine Ausstellung kunstgewerblicher Erzeugnisse statt, unter denen die ausgestellten Gold- und Silberschmiedearbeiten namhafter Edelschmiede einen hervorragenden Platz einnehmen. So sieht man eine Anzahl köstlicher getriebener und geschmiedeter Geräte aus der Hand des kürzlich verstorbenen Silberschmiedes Joseph Wilm, darunter einen reichausgestatteten achtarmigen Leuchter mit großem getriebenen Untersatz. Man fühlt so recht die schöpferische Intensität dieses allzu früh dahingeschiedenen, um Deutschlands Kunstgewerbe überaus verdienten Silberschmiedes. —

Die Weißenfelser Silberschmiedekunst ist durch die Erzeugnisse der bekannten Werkstätte Kurt Poetsch gut vertreten. Neben neuen und geschmackvollen kleineren Arbeiten in Silber, wie Dosen, Broschen, Anhängern, Manschettenknöpfen u. a. verdient eine neue Besteckform Beachtung. Unter den einzelnen Teilen (das Muster liegt komplett vom Mokkalöffel bis zum Suppenschöpfer auf) gefällt besonders eine neue Lösung des Messergriffes; auch die Klinge weist eine ganz eigenartige und recht gefällige Form auf. Weiter zeugen einige getriebene Vasen und Kelche in Verbindung mit Ebenholz von dem hohen Können des Künstlers.

Die Goldschmiedearbeiten von Johann Michael Wilm, darunter vor allem seine Anhänger in Feingoldgranulation und Diamantringe, die gleichzeitig neue ornamentale Lösungen aufweisen, verdienen ebenfalls hervorgehoben zu werden. Zierlich getriebene und Silber vergoldete Döschen in feinabgewogener Verbindung mit Elfenbein, Türkis und Malachit, zeigen die recht beachtlichen Fähigkeiten Wilms auch auf diesem Gebiet.

Wieviel sich auch aus weniger edlem Material herausholen läßt, beweisen die ausgestellten prachtvollen Messing-Treibarbeiten der Leipziger Werkstätten Nestler, Lippert u. a. Zum Schluß sei auch einiger gediegener Bronzearbeiten nach Entwürfen von Professor Quint gedacht, deren künstlerischer Wert hoch einzuschätzen ist.

Alles in allem sind es qualitativ und künstlerisch hochstehende Arbeiten, die die Jubiläumsschau des Leipziger Kunstgewerbevereins bietet.

Der 60. Geburtstag Peter Bruckmanns

auf den wir in Nr. 2 unserer Zeitung bereits hingewiesen haben, ist bei den engen Beziehungen des Jubilars zur Edelmetallindustrie und seiner Bedeutung im öffentlichen Leben naturgemäß außerordentlich gefeiert worden. Besonders in seiner Vaterstadt und in der schwäbischen Heimat, denen er als Gemeinderat und Landtagsabgeordneter überaus wertvolle Dienste geleistet hat, ist dies in Erscheinung getreten. Der Dank, der dem Jubilar allenthalben abgestattet wurde, ist die schönste Anerkennung für seine unermüdliche Pionierarbeit auf wirtschaftlichem und kulturellem Gebiet, für sein Eintreten für die Schaffung eines Großschiffahrtsweges Rhein-Neckar-Donau und vieles andere.

Über die Grenzen seiner engeren Heimat hinaus ist Geheimrat Bruckmann vor allem bekannt geworden als Anreger und tatkräftiger Förderer des Gedankens der organischen Verbindung von industrieller und künstlerischer Arbeit, wie er im Deutschen Werkbund, dessen Mitbegründer Geheimrat Bruckmann war und in dem er seit Jahren als zweiter Vorsitzender führend tätig ist, seinen Ausdruck fand. Insbesondere verdankt die Arbeitsgemeinschaft des Württ. Werkbunds seiner Leitung und Initiative ihre hervorragende Stellung in der Gesamtbewegung. Die im vergangenen Jahre in Stuttgart veranstaltete Ausstellung „Die Form" ist namentlich dank seiner Bemühungen mit Erfolg durchgeführt worden.

Daß er dem väterlichen Erbe, der Silberwarenfabrik Peter Bruckmann & Söhne, Aktiengesellschaft in Heilbronn, die, seit mehreren Generationen im Besitz der Familie, unter der zielbewußten, von der Vereinigung künstlerischer und wirtschaftlicher Impulse getragenen Leitung des Jubilars steht und sich eines hervorragenden Rufes in der ganzen Welt erfreut, dabei noch Zeit und Kraft widmen konnte, will fast wundernehmen, zeugt aber zugleich von der ungeheuren Arbeitskraft und -freudigkeit Bruckmanns. Peter Bruckmann steht heute auf der Höhe seines Lebens, reich an Arbeit für die Allgemeinheit wie selten eines. Und seine ungebrochene Schaffenskraft, gestützt von einer geradezu robusten Gesundheit, sein Wille zur Bereitschaft und Tat, sie geben die Zuversicht, daß er seinen Arbeiten und Aufgaben noch lange erhalten bleibt. Das dies der Wunsch aller Mitschaffenden ist — dem auch wir uns anschließen — geht aus den zahlreichen Ehrungen hervor, die ihm zuteil wurden. Zu den Bezeichnungen, die Bruckmann seinem Namen voranstellen darf: Geheimer Hofrat, Doktor ing. (der Technischen Hochschule Aachen), Landtagsabgeordneter, Gemeinderat — ist nun noch die Würde eines Doktors der Stuttgarter Hochschule gekommen. Die demokratische Landespartei Württembergs veranstaltete ihm zu Ehren am 26. Januar einen besonderen Abend im Bürgermuseum in Stuttgart. Der Verband Württ. Industrieller, dessen II. Vorsitzender Herr Geheimrat Bruckmann ist, hat in einem Glückwunschschreiben ihm zu seinem Festtage den herzlichsten Dank des Verbandes ausgesprochen und den Wunsch damit verbunden, mit ihm noch recht lange in der alten Frische und Lebendigkeit zusammenwirken zu dürfen. Direktion und Aufsichtsrat der Firma P. Bruckmann & Söhne stifteten ein Paar silberne Leuchter nach einem Entwurf des leider zu früh verstorbenen Adolf Amberg, dem Peter Bruckmann einst die Wege ebnete; die Arbeiter und Angestellten des Betriebes verehrten dem Jubilar ein dazu passendes Mittelstück.

Fachtechnik

Flecken auf tulierten (niellierten) Waren. Solche bläuliche bis weiße Flecken erscheinen bei sonst tadelloser Arbeit beim Lagern nach einiger Zeit an verschiedenen Stücken und an verschiedenen Stellen ganz unregelmäßig; an manchen Stücken gar nicht, an größeren Flächen nur selten, am häufigsten da, wo die Ränder der Vertiefungen sehr nahe nebeneinander laufen und die Tulierung ganz schmale Bänder darstellt. Dieses unregelmäßige verstreute Auftreten der Flecken kann nicht mit der Beschaffenheit der Tula zusammenhängen, die ja gleichmäßig und auf alle Stücke und Flächen in gleicher Weise aufgetragen wird. In der Tat liegt die Entstehungsursache in den Vorgängen bei der Herrichtung der Waren vor dem Tulieren. Die Waren werden zur Reinigung der Oberfläche mit Schwefelsäure (Vitriol) abgekocht. Wenn man nachher die Säure nicht mit großer Sorgfalt auswäscht, bleiben Reste davon anhaften und namentlich in den schmalen Vertiefungen zurück, in die das Waschwasser erst nach längerer Zeit eindringen kann. Schwefelsäure verdunstet beim Trocknen nicht, ja die zurückgehaltenen Reste von Säure verflüchtigen sich selbst beim Einschmelzen der Tula nicht so vollständig, daß nicht etwas davon in den Ecken der Vertiefungen sitzen bleibt und hernach von der Tula eingeschlossen wird. Nun wirkt die Säure von unten her zerstörend auf die Tula; aus den schwarzen Sulfiden des Silbers, Bleis und Kupfers, woraus die Tula besteht, entstehen nach und nach hell gefärbte Teilchen von Zersetzungsprodukten überall da, wo Säurereste sich befinden. Diese Zersetzungsprodukte sind die Flecken und es erklärt sich auch, warum sie so verschieden und zerstreut auf den Waren auftreten. Auf gründliches Auswaschen nach dem Abkochen mit Säure ist daher die Aufmerksamkeit zu richten, wenn man diese Flecken vermeiden will. Nach dem Abwaschen mit reichlichem kalten Wasser soll eine Reinigung mit heißem Wasser kommen, das man einigemal erneuert. Zum Schluß läßt man dann die Gegenstände einige Zeit unter dem heißen Wasser stehen unter Zusatz von etwas Salmiakgeist, der etwaige Spuren von Säure vollends neutralisiert und in schwefelsaures Ammoniak verwandelt, daß sich dann beim Aufschmelzen der Tula leicht verflüchtigt. *Dr. Th. Wieland.*

Das galvanische Vergolden und Versilbern von Aluminiumwaren. Gegenstände aus Aluminium kann man nicht ohne weiteres in das Bad bringen, vielmehr müssen diese zuvor entweder mit einem Kupferüberzug versehen oder in ein „Bindebad" gebracht werden. Will man die betreffenden Stücke verkupfern, so ist hierbei zu beachten, daß das Kupferbad kein Zyankali enthält, aus dem einfachen Grunde, weil das Metall zu stark mitgenommen würde, weshalb man in einem sauren Bade verkupfert. Zweckmäßig ist es, den einzelnen Gegenständen mittels Schmirgel eine rauhe Oberfläche zu geben, wodurch eine gewisse Dauerhaftigkeit des Niederschlages ermöglicht wird. Nach Abbeizen in verdünnter Natronlauge und gutem Abspülen in Wasser und konzentrierter Salpetersäure werden die Gegenstände ins Kupferbad gebracht. Dieses enthält auf 1 Liter Wasser 100 g Kupfervitriol und 36 ccm konzentrierte Salpetersäure. Man verkupfert mit 4 Volt Spannung, wobei man den Anodenabstand auf 5 cm läßt, etwa 10 Minuten. Dann kann das Vergolden bzw. Versilbern in der üblichen Weise vor sich gehen. Will man anstelle der Verkupferung das eingangs erwähnte Bindebad anwenden, erübrigt sich das Verkupfern der Stücke. Meistens bestehen diese Bäder aus alkalihaltigen Lösungen. Sie reinigen das Aluminium und geben ihm gleichzeitig einen Niederschlag, der zur Aufnahme irgendeines Metallniederschlages vorzüglich geeignet ist. Die Zusammensetzung eines bewährten derartigen Bades ist folgende: 50 g Ätzkali, 50 g Chlornatrium, 25 g doppeltschwefliges Natron, 50 g Schwefelsäure, 50 g Zyankalium auf 5 Liter Wasser und 5 Liter Nickelbad.

Rückgewinnung von Silber aus Chlorsilber. Zunächst ist es unbedingt notwendig, die im Chlorsilber enthaltenen Salze durch sorgfältiges mehrmaliges Waschen zu entfernen. Alsdann füge man dem Chlorsilber das doppelte an Kohlenpulver und das vierfache seines Gewichtes an Soda zu. Das Ganze wird gründlich vermischt und die entstandene gleichmäßige Substanz an geeigneter Stelle getrocknet. Dann bringt man nach und nach die Masse in einen stark erhitzten Tiegel und steigert die Temperatur ganz bedeutend, um die Bildung von Silberkugeln auf dem Tiegelboden zu fördern. Nach beendetem Schmelzprozeß und Zerschlagen des abgekühlten Tiegels bleibt der gewünschte Silberkönig zurück. Der chemische Vorgang der ganzen Prozedur ist der, daß die Kohlensäure des kohlensauren Natrons sich verflüchtigt und der Sauerstoff des Natrons sich mit der Kohle vereinigt und ebenfalls entweicht, während das Natrium mit dem Chlor des Chlorsilbers Chlornatrium bildet, wodurch das Silber frei wird.

Kitt zum Befestigen von Metallmontierungen auf Elfenbein, Horn, Galalith usw. bereitet man aus 12 Teilen Mastixlösung, 3 Teilen Gummi Sandarak, 4 Teilen Kopallack und 1 Teil Leinöl. Holzasche oder Alabastergips kann hierbei als Füllmaterial verwendet werden. Das hier erwähnte Klebemittel ist auch gegen Erwärmung ziemlich widerstandsfähig.

Rundschau

Neue große Goldfunde. Im nördlichen Teil des Jennisseischen Bergwerkbezirks, im Rayon der Flüsse Kefta und Pyma, sind, wie der Torg. Prom. Kur. meldet, am Ostabhang des Urals neue große Goldlager entdeckt worden. Der Sand an dieser Stelle soll in einer Tiefe von anderthalb Arschin goldhaltig sein.

Heureka! Nachstehende Zeilen entnehmen wir einem Artikel der Rems-Zeitung, der von den neuesten Ereignissen über das Problem der Goldgewinnung aus Quecksilber handelt. Noch sind wenig Wochen vergangen, da es dem Professor Miethe und Dr. Stammreich gelungen ist, aus Quecksilber Gold zu machen und schon kommt aus dem Lande der unbegrenzten Möglichkeiten eine neue Sensationsmeldung, nach der es einem Professor H. H. Sheldon in Neuyork gelungen sein soll, das Verfahren des Professors Dr. Miethe, Gold aus Quecksilber zu gewinnen, soweit zu verbessern, daß der Herstellungsprozeß kaufmännisch organisiert werden könnte. Professor Sheldon behauptet, in wenig Monaten so viel Gold herstellen zu können, als zur Bezahlung aller Reparationsschulden Deutschlands notwendig ist (!!). Nach der „Paris Times", einer in Paris erscheinenden amerikanischen Zeitung, will Professor Sheldon mit dem von ihm fabrizierten Golde große Landgebiete, Häuser, Fabriken, Bergwerke, Kohlengruben ankaufen, um die Regierung zu zwingen, das bestehende Finanzgebaren abzuändern und eine neue soziale Grundlage für den Wertaustausch der Welt zu schaffen. —

Ein Perlenhalsband im Werte von 500000 Francs, das der Prinzessin de Broglie vor einiger Zeit abhanden kam, wurde, nachdem die Polizei bisher vergeblich nach den Dieben gesucht hatte, bei der Reinigung der Kanäle der Stadt Paris gefunden und der Prinzessin zurückgegeben.

Ein 75000 Jahre altes Halsband, welches in dem französischen Departement Dordogne in der Nähe von La Blanchard in einem Felsengrab gefunden wurde, ging aus dem Besitz eines französischen Altertumsfreundes an einen Amerikaner über. Der Schmuck besteht aus kleinen Stücken von Elfenbein und Hirschgeweih, vermischt mit polierten Steinen. Man schätzt das Alter dieses Halsbandes auf 75000 Jahre, so daß es, wenn auch nicht seinem unmittelbaren Werte, so doch dem Alter nach einzig dastehen dürfte.

Farbenveränderung von Madagaskar-Beryllen durch Erhitzen. Neuerdings ist Herrn Rasamoël aus Madagaskar unter Nr. 571811 ein französisches Patent erteilt worden für die Umwandlung verschiedenfarbiger Berylle in solche von dunkelblauer Farbe. Die auf Madagaskar vorkommenden rötlichen, gelben und grünen Berylle, die nur einen geringen Handelswert haben, sollen sich nach dem genannten Patent in blaue, wertvollere Steine, durch einfaches Erhitzen umwandeln lassen. Die Temperatur wird solange allmählich gesteigert, bis die gewünschte Farbe erscheint. Diese verschwindet jedoch, sobald die Berylle einer zu hohen Temperatur ausgesetzt werden. Es sei darauf hingewiesen, daß bereits Professor Dölter-Wien vor mehreren Jahrzehnten die verschiedenfarbigen Varietäten des Berylls durch Erhitzen, allerdings unter Zuhilfenahme von Oxydationsmitteln in blaue Steine übergeführt hat. Nach seinen Untersuchungen stellt die blaue Nüance lediglich eine höhere Oxydationsstufe der gelben Varietät dar. Auch wurden sämtliche Berylle bei heller Rotglut farblos. Demnach bringt das Patent von Rasamoël nur wenig Neues.

Amerikanische Diamanten. Professor Dr. George F. Kunz, der bekannte Mineraloge und Edelsteinkenner, sprach am 12. August 1924 vor der Britischen Gesellschaft für den Fortschritt der Wissenschaft zu Toronto in Kanada über amerikanische Diamanten und machte dabei einige sehr interessante Mitteilungen. Um festzustellen, woher die in dem Gletschergeröll von Ohio, Indiana, Michigan und Wisconsin aufgefundenen Diamanten — an Zahl etwa 100 — stammen, ging Dr. Kunz ihren Spuren nach und es gelang ihm, den Weg des Gletschers, der einstmals die Steine von Kanada fortgeführt hatte, soweit zu verfolgen, daß er das Gebiet aufzeigen konnte, in welchem wahrscheinlich in Kanada Diamantminen vorkommen. Er legte kanadischen Geologen mehr als 20 Arten von Gesteinen vor, die er im Gletschergeröll in Verbindung mit den Diamanten gefunden hatte; viele von ihnen wurden als Gesteine verschiedener Örtlichkeiten in Ontario (Kanada) erkannt. Dr. Kunz kam dann auf die Diamanten zu sprechen, die bisher in diesem Lande gefunden wurden und führte dabei aus, daß einer von ihnen, ein 17 Karat schwerer Stein, von Männern entdeckt wurde, die in Wisconsin einen Brunnen erbohrten. Auch hat Dr. Kunz einen 30 Karat schweren Diamanten gesehen, welcher im Kies in Ontario gefunden wurde. Nach Ansicht des amerikanischen Gelehrten, der ein geborener Deutscher ist, existieren Diamantminen in einigen Teilen Kanadas. Prof. Dr. Kunz glaubt, daß durch eifriges Verfolgen der Spuren des Gletschergerölls bis zu seiner Ursprungsstelle die genaue Lage der Minen festgestellt werden kann. *J. Cohn.*

Silber- und Goldpflanzen. Man weiß schon längere Zeit, daß gewisse Pflanzen besondere Böden von ganz bestimmter chemischer Zusammensetzung bevorzugen. Dann gibt es auch Pflanzen, die es verstehen, besondere Stoffe in ihrem Nährboden aufzuspeichern. Otto von Linstow hat nun dieser Erscheinung in einer wissenschaftlichen Arbeit Beachtung geschenkt. Nach ihm sind in Montana in Nordamerika durch das Auffinden einer Pflanze (Eciogonum roatifolium) Silberlager entdeckt worden. Manche Meeresalgen (Fucusarten) nehmen aus dem Meerwasser außer Jod, Brom, Silber, Wulfen, Chrom auf. Die Aufnahme kann natürlich nur in Spuren vor sich gehen, denn der Gehalt des Meerwassers an Silber beträgt auf hundert Liter ein Milligramm Silber. Auch in der Asche einiger Landpflanzen hat man Silber gefunden. In australischen Hölzern, die auf Goldgängen wachsen, hat man Gold gefunden, und zwar 0,40—0,60 Milligramm pro Tonne Holzasche. Vermodertes Holz aus den heißen Quellen von Taupo auf Neuseeland enthielt goldhaltigen Pyrit. Von Natur aus enthält das Meerwasser natürlich Gold und durch Farbenreaktion ist es nachgewiesen, aber einen quantitativen Nachweis konnte man noch nicht erbringen. Man hat in der Transvaalkohle in 1000 Kilogramm 0,36 Gramm Gold feststellen können. In Kalifornien wachsen bestimmte Sträucher auf den goldhaltigen Kiesen, da sie das in den Kiesen vorhandene Wasser lieben. Wenn zur Frühjahrszeit diese Sträucher weiß blühen, dann kann man auf weite Entfernung hin die Verbreitung dieser goldhaltigen Kiese nachweisen. Die Gold- und Silberpflanze ist in Queensland Tonicera confusa. Rein praktisch ergibt sich hieraus, daß man schon an der Pflanzendecke eines bestimmten Typs die Silber- und Golderzlager und Ablagerungen erkennen kann. *Hdt.*

Etwas über gemünztes Gold. Die letzten Statistiken über den Umlauf gemünzten Goldes in der Welt, die von den Vereinigten Staaten ausgegeben worden sind, beziffern den Umlauf an Goldmünzen auf die Summe von 36840 Millionen Mark. Zugleich wird eine Schätzung des Goldreichtums versucht, der sich überhaupt gegenwärtig im Besitz der Menschheit befindet, und die amerikanischen Statistiker beziffern diese Goldmenge auf einen Wert von 79300 Millionen Mark. Es ergibt sich also die Tatsache, daß mehr als 40 Milliarden Mark gehamstert sind. Wo befinden sich nun diese Riesenwerte? Diese Frage sucht ein englischer Münzsachverständiger zu beantworten. Nach den ungefähren Schätzungen dürften 20 Milliarden Gold zu Schmuck verarbeitet sein, aber es bleibt dann immer noch eine ebenso große Summe übrig. Der amerikanische Schatzsekretär Joseph S. Mc. Coy erklärte vor einigen Monaten, daß wenigstens 900 Millionen Mark von Fremden in den Vereinigten Staaten hinterlegt seien, die aus verschiedenen Gründen ihren Reichtum geheimhalten wollten. 500 Millionen Mark würden von den Landleuten aus ähnlichen Gründen versteckt und 175 Millionen Mark würden verborgen von „armen" Leuten, die in Elend und Not über ihren Schätzen hocken, die sie in Strümpfen, Kaffeetöpfen und Einmachgläsern versteckt oder unter Bäumen vergraben haben. Jedoch steht Amerika im Aufspeichern von Schätzen noch weit zurück hinter Indien, wo das Anhäufen von Gold dem Volke vom Rajah bis zum Bettler im Blute liegt. Der Schmuggel von Gold nach Indien wird allein für das Jahr 1920 mit einem Wert von 80 Millionen Mark monatlich angegeben; viel von diesem Gold geht nach China und Tibet. Auch in Südafrika wird von den Eingeborenen Gold gehamstert. So berichtete eine südafrikanische Bank im Jahre 1913, daß Gold für nicht weniger als 360 Millionen Mark von den Kaffern verborgen und vergraben worden sei. *L. T.*



Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe

Steuerkalender für Februar 1925.

10. Februar. Umsatzsteuer-Vorauszahlung für Monat Januar für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung. Schonfrist bis 17. Februar. Voranmeldung beifügen. Höhe der Umsatzsteuer 1 1/2 Proz. Möglicherweise wird die bisherige Monatszahlung in eine vierteljährliche umgewandelt. Man übereile sich also diesmal nicht mit der Zahlung, sondern mache von der Schonfrist Gebrauch.

10. Februar. Einkommensteuer-Vorauszahlung für Monat Januar für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung. Schonfrist bis 17. Februar. Voranmeldung beifügen. Die erstmalig im Januar eingetretene Steuermilderung um ein Viertel gilt für Februar weiter. Möglicherweise wird die bisherige Monatszahlung bei der Einkommensteuer in eine vierteljährliche umgewandelt. Man übereile sich deshalb auch hier nicht mit der Zahlung.

10. Februar. Preußische Gewerbe- und Lohnsummensteuer-Vorauszahlung für Januar für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung. Schonfrist 7 Tage. Voranmeldung beifügen.

16. Februar. Preußische Grundvermögenssteuer. Schonfrist bis 23. Februar, da der 22. Februar ein Sonntag ist.

16. Februar. Preußische Hauszinssteuer. Schonfrist bis 23. Februar.

16. Februar. Vierteljahrsrate der Reichs-Vermögenssteuer laut Vermögenssteuerbescheid. Schonfrist bis 23. Februar.

16. Februar. Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 1. bis 10. Februar. Keine Schonfrist.

16. Februar. Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

25. Februar. Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11. bis 20. Februar. Keine Schonfrist.

25. Februar. Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

Zinsenvergütung bei zu Unrecht gezahlten Steuern. Der zu Unrecht gezahlte Steuerbetrag ist, wenn er 100 Mk. übersteigt, dem Steuerpflichtigen ab Tag der seinerzeitigen Zahlung mit 5 Proz. zu verzinsen (§ 132 R. A. O.). Auch ein Gesuch auf Grund des sog. Härteparagraphen 108 R. A. O. kann zu Erstattung führen, kommt aber hauptsächlich für solche Steuern in Frage, die zu Recht veranlagt und nur für den Einzelfall besonders hart erscheinen.

Zur Wirtschaftslage. Abgesehen von der verschlechterten außenpolitischen Lage Deutschlands und der Stockung in den Handelsvertragsverhandlungen bietet die deutsche Außenhandelsbilanz zum Jahresabschluß ein besonders betrübliches Bild. Im Dezember hatten wir einen Einfuhrüberschuß im Werte von fast 570 Mill. RMk., der Wert der Ausfuhr erreichte nur zwei Drittel der Vorkriegsausfuhr. Erfreulicher gestaltet sich die Spartätigkeit des deutschen Volkes. Wir verfügen über 2 Milliarden Spar- und Scheckeinlagen. — Der Reichstag, in dem die Gegensätze ungemildert weiterbestehen, ist zum eigentlichen Arbeiten auch jetzt, Anfang Februar, noch nicht gekommen. Zur Aufwertungsfrage liegen aber wenigstens Erklärungen der neuen Minister vor. Der Reichsjustizminister erkannte die völlige Rechtsunsicherheit in dieser Frage an, ebenso die schwerwiegenden Schäden, die sich daraus für die Wirtschaft ergaben (insbesondere Prozeß- und Kreditschäden). Diese bedeuten allmählich auch eine Gefährdung unserer Währung. Die Regierung empfahl daher dem Reichspräsidenten einstweilen den Erlaß einer Verordnung, die die Durchführung der Dritten Steuernotverordnung auf zweifelsfreie Rechtsgrundlage stellen sollte. Die gesetzliche Regelung dieses Provisoriums wird für die nächste Zeit in Aussicht gestellt. Der Reichsfinanzminister betonte, die Regelung dürfe nicht ausschließlich im fiskalischen Interesse erfolgen, sondern solle auch sozial gerecht sein. Bei den öffentlichen Anleihen sind die Kriegsanleihe-Selbstzeichner und darunter die bedürftigsten zuerst zu berücksichtigen. Schwierig ist die Scheidung zwischen altem und erworbenem Anleihebesitz. Im Einvernehmen mit den Banken scheint aber ein Weg auch hier gefunden zu sein. — In der Bewertung der Aktien und damit im Optimismus der deutschen Wirtschaftszukunft gegenüber scheint man sich etwas übernommen zu haben und fängt an, wieder zurückzuschrauben. — Das deutsche Inlandsgeschäft kann man als verhältnismäßig belebt bezeichnen. Im übrigen aber leben wir wieder mal in verschiedener Hinsicht unter einem wenig klaren Horizont. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	29. Jan.	30. Jan.	31. Jan.	2. Febr.	3. Febr.
100 Schweiz. Fr.	81,15	81,12	81,17	81,17	81,17
100 Holländ. Gulden	169,46	169,46	169,54	169,54	169,68
100 Franz. Franken	22,78	22,76	22,84	22,82	22,74
100 Belg. Franken	21,97	21,71	21,93	21,83	21,71
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,162	20,127	20,168	20,172	20,143
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	75,24	75,09	75,19	75,19	75,09
100 Schwed. Kronen	113,30	113,30	113,30	113,32	113,30
100000 Österr. Kronen	5,929	5,929	5,93	5,93	5,93
100 Tschech Kronen	12,52	12,50	12,495	12,49	12,445
100 Poln. Zloty	81,00	81,00	80,90	80,90	80,875
100 Jugoslav. Dinar	6,86	6,88	6,87	6,87	6,82

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Goldmark:

Platin 1 g		29. Jan.	30. Jan.	31. Jan.	2. Febr.	3. Febr.
Berlin	G.-M.	—	—	—	—	—
Hamburg	„	14,75/15,25	14,75/15,25	—	14,75/15,25	14,75/15,25
Pforzheim	„	15,—	15,—	15,—	15,—	15,—
London	Uz. sh	510	510	510	510	510
Gold 1 g		29. Jan.	30. Jan.	31. Jan.	2. Febr.	3. Febr.
Berlin	G.-M.	—	—	—	—	—
Hamburg	„	2,80/83	2,80/83	—	2,80/83	2,80/83
Pforzheim	„	2,81	2,81	2,81	2,81	2,81
London	Uz. sh	87	87 1/11	87 1/11	86 11/11	87
Silber 1 kg		29. Jan.	30. Jan.	31. Jan.	2. Febr.	3. Febr.
Berlin*)	G.-M.	95/96	95,5/96,5	—	96,—/97,—	95,50/96,50
Hamburg	„	94/95,—	94,—/95,—	—	94,—/95,-	94,—/95,—
Pforzheim	„	94,75	94,75	95,25	95,75	95,50
London	Uz. d.	32 7/16	32 7/16	32 1/2	32 5/16	32 1/16

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg		Berlin 30. Jan.	Berlin 2. Febr.	Berlin 3. Febr.	Hamburg 30. Jan.	Hamburg 2. Febr.
Kupfer, elektr.	G.-Mk.	141,25	140,25	139,—	136/38	135,50/37,50
Kupfer, raffin. .	„	128,5/29,5	127,50/128,50	127/28,—	128,50/30,50	128/30
Reinnickel . . .	„	340/50	340/50	340/50,—	—	—
Zinn [Banka-] .	„	545/55	540 50	528/38,—	530/40	525/35
Blei	„	78/79	75/76	74/75,—	76/78	76,5/78
Antimon	„	130/32	127/29	127/29,—	—	—

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 1.—8. Februar:

für 800/000 Mk. **95.—** für 900/000 Mk. **109.—**
„ 835/000 „ **100.—** „ 925/000 „ **114.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 3. Februar 1925:

Platin	per g RM	BD.us	Feinsilber . . .	per g RM —.so
Feingold . . .	„ „ „	A.ns	1 Silbermark . .	„ St. „ —.da
20 Mk.-Stücke .	„Stck. „	AS.as	Bruchsilber 800/000	„ g „ —.sru
Bruchgold 750/000	„ g „	B.on	Bruchsilber 750/000	„ „ „ —.srb
Bruchgold 585/000	„ „ „	B.dn	Quecksilber . .	„ kg „ U.us
Bruchgold 333/000	„ „ „	—.nl	Doublé	„ g Pfg. a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 2. Februar 1925:

	Goldmark		Goldmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.58
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.94	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen	1.73	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.25
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.09	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.70	Schlaglot	2.05
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.78	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 26. Jan. bis 31. Jan. 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16. Im Laufe dieser Woche bröckelten die Kurse besonders für Kupfer und Blei noch etwas weiter ab, dagegen behielten die Notierungen für Zinn und Zink denselben Stand wie in der Vorwoche. — Vom Altmetallmarkt gilt fast das Gleiche, wie von den Neumetallen; Rotguß- und Messingmaterialien und hier besonders Späne sind weiter knapp und wurden die angebotenen

Gestorben.

Aachen. Hier starb der Hofjuwelier Heinrich Steenaerts.

Dresden. Juwelier und Goldschmiedemeister Hugo Wilke ist gestorben.

Regensburg. Unerwartet starb am 22. Jan. der Teilhaber und Mitbegründer der Firma Wenk & Lees: Wilhelm Gustav Wenk.

Von den Aktien-Unternehmen.

Kollmar & Jourdan Akt.-Ges. Uhrkettenfabrik Pforzheim. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt jetzt 5012000 G.-Mk. und ist eingeteilt in 25000 Stück auf den Inhaber lautende Stammaktien zu je 200 G.-Mk., Nr. 1—25000, und 600 Stück Vorzugsaktien zu je 20 G.-Mk.

Sächsische Metallwarenfabrik August Wellner Söhne, A.-G., Aue. Durch Beschluß der Generalversammlung ist das bisherige Aktienkapital der Gesellschaft von 5000000 Mk. auf 5000000 — fünf Millionen — Reichsmark, bestehend aus 5000 auf den Inhaber lautenden Aktien zu je 1000 Reichsmark, umgestellt und der Gesellschaftsvertrag entsprechend abgeändert worden.

Sächsische Bronzewarenfabrik A.-G., Wurzen. Die Goldbilanz per 1. Mai 1924 verzeichnet (in Millionen Mark) Anlagen mit 0,39, Debitoren mit 0,29, Waren mit 0,31, Stammkapital mit 0,75, Vorzugskapital mit 0,008, Reserven mit 0,07 und Kreditoren mit 0,16.

Deutsche Edelsteingesellschaft vorm. Hermann Wild, Idar. Durch Beschluß der Generalversammlung ist das Grundkapital auf 240000 G.-Mk. umgestellt und herabgesetzt, eingeteilt in 1200 Stück Stammaktien zu je 200 G.-Mk. und entsprechender Änderung und Neufassung des Gesellschaftsvertrages beschlossen. Geschäftsjahr ist das Kalenderjahr. Die Umstellung und Herabsetzung ist durchgeführt.

Verbände, Innungen, Vereine.

Gründung einer „Freien Vereinigung Aachener Goldschmiede".

Herr Stiftsgoldschmied Bernhard Witte schreibt uns: Als vor etwa drei Jahren mit einer Zufallsmehrheit die Errichtung einer Zwangsinnung für das Aachener Goldschmiedehandwerk beschlossen wurde, trug diese Neugründung schon den Todeskeim in sich, hervorgerufen dadurch, daß weitaus die Mehrzahl der in dieser Innung zwangsweise zusammengeschlossenen Mitglieder sich abseits stellten, denn frei und ungezwungen will der Aachener Goldschmied in einer Standesvereinigung für seine und seiner Genossen Interessen arbeiten. Obwohl der jeweilige Vorstand stets bemüht war, die Innung nutzbringend zu leiten, konnte nicht verhindert werden, daß die große Mehrzahl der Mitglieder Antrag auf Auflösung der Zwangsinnung stellten. Wenn unter diesen Mitgliedern selbst der Ehrenobermeister und der frühere stellvertretende Obermeister dem Antrage auf Auflösung zustimmten, liegt die Vermutung nahe, daß ausschlaggebende Gründe sie hierzu bestimmten. Die Abstimmung zeigte, daß die Mitgliedermehrheit nicht gewillt war, sich weiterhin dem Zwange der Mitgliedschaft zu unterwerfen und deshalb zur Selbsthilfe griff. In einer Versammlung wurde beschlossen, die Zwangsinnung für die Folge als nicht bestehend zu betrachten. Der Vorschlag des Herrn Witte, eine „Freie Vereinigung Aachener Goldschmiede" zu gründen, wurde einstimmig angenommen. Von den selbständigen 42 hiesigen Goldschmieden und Juwelieren traten 31 dieser Vereinigung bei. Unter diesen befinden sich ausnahmslos die ersten Aachener Goldschmiede-Werkstätten und Juweliere. Die Vereinigung ist gegründet auf einfachster Grundlage, ohne jegliche Statuten. Die Unkosten werden durch Umlage gedeckt. In zwanglosen Zusammenkünften werden nach Bedarf die wirtschaftlichen Standesinteressen gefördert. Auf Antrag können Goldschmiede aus dem Regierungsbezirk Aachen beitreten. Einstimmig angenommen wurde der weitere Vorschlag des Herrn Witte, mit der Leitung der Vereinigung den Herrn Jos. Zaun zu betrauen und zu Beisitzern die Herren Wilh. Jung in Firma Heinr. Maaß und Franz Frank zu wählen. — Der scharf geführte Vorstoß der Aachener Goldschmiede gegen die bestehende Zwangsinnung möge auch an maßgebender Stelle Beachtung finden, zumal die Errichtung von Pflichtorganisationen, dem jeder Handwerker für die Folge angehören muß, demnächst die Regierung mehr als bisher beschäftigen wird. Mit veralteten Zwangsparagraphen lassen sich nun einmal nicht allerorts die Handwerker dazu bestimmen, die Interessen ihres Standes zu wahren und zu fördern.

Goldschmiede- und Uhrmacher-Zwangsinnung Kolberg. In der Generalversammlung vom 19. Januar wurde u. a. beschlossen, das 25jährige Jubiläum des Bestehens unserer Innung am Gründungstage, den 15. Februar d. J. festlich zu begehen. Es findet deshalb im engsten Rahmen ein Festessen mit Angehörigen und anschließenden Kränzchen im Innungslokal Hotel Hohenzollern statt. Besondere Einladungen ergehen nicht. — Auf Vorschlag des Obermeisters wurde ferner einstimmig beschlossen, den Verbandstag unseres pommerschen Verbandes wieder in Kolbergs Mauern aufzunehmen. Derselbe findet am Sonntag nach Pfingsten, den 7. Juni statt. Der Zeitpunkt ist gewählt, damit die Kollegen diesmal unser Kolberg im vollen Glanz der Badezeit kennen lernen, um nachher am Werktisch noch lange der schönen Stunden am Ostseestrande zu gedenken. Für ermäßigte Zimmerpreise sowie billige Privatquartiere ist gesorgt. Zeitige Anmeldungen dazu sind erwünscht. Ausstellende Firmen bitten wir, sich rechtzeitig mit dem Obermeister, Herrn Kollegen Oskar Horn, Kolberg, Sattlerstr. 6 in Verbindung zu setzen.

Der Innungsvorstand.

I. Haupt-Versammlung des Vereins der Juweliere, Gold- und Silberschmiede von Kiel vom 8. Januar 1925.

Durch den Vorsitzenden wurde 8.45 die Sitzung eröffnet, anwesend waren 8 Kollegen bei einer Mitgliederzahl von 16. An- und Abmeldungen lagen keine vor. Durch den Schriftführer wurde ein kurzer Jahresbericht verlesen, der im wesentlichen folgendes ergab: Die Mitgliederzahl hat sich im Laufe des Berichtsjahres um 1 erhöht. Sämtliche Kieler Kollegen gehören dem Verein an. Die Vereinigung, die bisher nur einen lockeren Zusammenhalt zeigte, ist seit der Schaffung von Satzungen fester zusammengefügt worden. Im Laufe des Berichtsjahres wurden 11 Sitzungen abgehalten, die eine durchschnittliche Besuchszahl von 60 Proz. aufwiesen. Zur Erledigung gelangten Berufs-, Geschäfts- und Standesangelegenheiten. 3 Gehilfenprüfungen wurden durch Mitglieder der Vereinigung, die seitens der Handelskammer Altona dazu ernannt waren, vorgenommen. An geselligen Veranstaltungen fand ein Besuch des ältesten, noch im Beruf stehenden Kollegen der Provinz, des Herrn C. W. Boll, Lütjenburg, zu dessen 90. Geburtstag statt. Im Anschluß an den Bericht wurde der Kassenbericht erstattet, der einen günstigen Abschluß aufweisen konnte. Nach Vornahme der Revision wurde dem Kassierer Entlastung zuteil. Die darauffolgende Neuwahl des Vorstandes ergab dessen einstimmige Wiederwahl, die angenommen wurde. Ein Antrag des Vorstandes, die Versammluhgen in Erwartung eines besseren Besuches vierteljährlich stattfinden zu lassen, wurde zurückgezogen, da keine Hoffnungen bestehen, diese Erwartungen durch die Maßnahme verwirklicht zu sehen. Die Sitzungen finden weiter monatlich statt. Eine lebhafte Aussprache rief die Erhebung des Handelskammerbeitrages im hiesigen Bezirk für das vergangene Jahr hervor. Es wurde hier jeder beitragspflichtige Betrieb ohne Rücksicht auf seine Größe zu einem Beitrag in gleicher Höhe veranlagt, so daß die größten Betriebe mit Hunderten von Arbeitern nicht mehr zahlen als der kleinste, ganz allein arbeitende Handwerker. Diese ungerechte Verteilung hat im gesamten Handwerk die tiefste Empörung hervorgerufen. Es wurde daher einstimmig der Beschluß gefaßt, der Handelskammer Altona ein Protestschreiben zugehen zu lassen, in dem gegen eine etwaige derartige ungerechte Veranlagung im kommenden Jahre Verwahrung eingelegt werden soll. — Im Anschluß hieran wurden noch einige innere Angelegenheiten der Vereinigung durchberaten und gelöst, sowie eine Aussprache über Handwerks- und Handelskammer-Beiträge herbeigeführt, die manches Wissenswerte ergab. Schluß der Sitzung 11 Uhr, nächste Sitzung Donnerstag, den 12. Februar 1925.

gez. Peters, Vorsitzender. Lehmann, Schriftführer.

Geschäftliche Mitteilungen.

Herr Ernst Lüders, Leipzig, Täubchenweg, bittet uns, unserer Leserschaft mitzuteilen, daß er gegenwärtig die Vertretung der Firma Wieg & Co., Werkzeug- und Furniturenhandlung in Altona, innehat. Verschiedene unliebsame Vorkommnisse der letzten Zeit, die nur auf Namensverwechslungen zurückgeführt werden können, lassen darauf schließen, daß einzelne von ihm besuchte Fachgeschäfte noch immer der irrtümlichen Meinung sind, daß Herr Lüders im Auftrag der Firma Wilhelm Woeckel, Leipzig, kommt, für die er bis 1922 tätig war. Im Interesse beider Firmen sei das tatsächliche Verhältnis hiermit klargestellt.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig — Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet — 21. Februar

Schmuck und Mode in Frankreich im 19. Jahrhundert.

Die Zeit von 1870 bis 1900.

Von R. Rücklin. (Schluß.)

Nach dem unglücklichen Kriege von 1870/71 erfolgte für die französische, wie für die Pariser Schmuckkunst im besonderen, derjenige Rückschlag, der bei wirtschaftlichen Erschütterungen die Luxuskünste am empfindlichsten und nachhaltigsten zu treffen pflegt. Indessen war er nicht von langer Dauer, und nachdem auch die Stürme der Kommune abgewehrt und zur Ruhe gebracht waren, begann der Zustrom der Fremden nach Paris bald wieder und damit endlich auch die Schmuck- und Modeerzeugung in die alten Bahnen einzulenken.

Aber dieses letzte Drittel des 19. Jahrhunderts brachte noch eine ganz außerordentliche Umwälzung. Während dasselbe sonst eine Zeit der bewußten historischen Rekapitulation war, die mit dem Empirestil den Reigen der Stilnachahmungen begonnen, und mit der Wiederholung dieser Wiederholung abgeschlossen hatte, wurden jetzt die ernstesten Versuche gemacht, diese Fesseln der Tradition und der Stilwiederholung zu sprengen und zu einer wirklich neuen, aus der Eigenanerkennung der Zeit heraus entsprungenen Stilsprache zu kommen. Der erste Anstoß dazu kam aus dem fernen Osten, vom japanischen Kunstgewerbe, dessen eigenartige Vertiefung in Natur, Technik und Material gerade damals wieder anfing, auf die europäischen, und besonders auf die französischen Künstler einen tiefen und nachhaltigen Eindruck zu machen, der sich in kunstgewerblichen Schöpfungen gleichgerichteter Art äußerte. Aber für die Schmuckkunst, die in Japan fast gar nicht existierte, war diese Anregung nicht ausgiebig genug. Hier trat der Umschwung erst ein, als der plastische Naturalismus und der eigenartige Linienschwung der „Art Nouveau" sich entwickelt und durchgesetzt hatte, eine Entwicklung, die sich für die Schmuckkunst in erster Linie an den Namen und die künstlerische Persönlichkeit von René Lalique knüpft.



Abb. 1. Modebild aus dem Jahre 1875.
Haarschmuck in Brillanten, Halsband, Ohrgehänge, Armbänder.

Die Kleidermode war zu Anfang dieser Zeit so ziemlich das Gegenteil der Empiremode. Anstelle der hochgegürteten, langfließenden Kleiderformen waren die tiefgegürteten Tournürenkleider getreten, jene merkwürdige Erscheinung in der Kostümierung (Abb. 1), bei der die rückwärtige Hüftpartie mit besonderem Nachdruck betont wird. Ähnlich wirken die Bauschärmel aus den siebziger Jahren, wodurch eine fast groteske Schulter-Verbreiterung bewirkt wurde. Beide Kleiderformen, durch welche bestimmte Körperpartien stark umschrieben und betont wurden, verschwinden etwa um 1890, von wo ab wieder eine schlichtere und fließendere Linie sich durchsetzte (Abbildung 2). Das Tournürenkleid zeigt eine große Vorliebe für stark betonte, aufwendige Verzierung; Rüschen, Bänder, Überwürfe, Fransen, Quasten, Bandrosetten, Spitzen beleben die weitläufigen Kleiderflächen stark und reichlich. Die Schleppe am Kleid dringt auch in die Straßenkleidung ein und zeigt sich hier wie am Ballkleid in den mannigfaltigsten Ausdehnungen. Die Röcke fallen teils in der durch die Tournüre bedingten Weite gleich herab, teils sind sie oben eng und fallen unten weit aus. — Der Ballausschnitt läßt in der bisher üblichen Weise Hals, Oberbrust und Arme frei (Abb. 1 u. 2); am Straßen- und am Festkleid finden wir auch manchmal den senkrechten Ausschnitt, der etwa in Kopfbreite zur Brust herunterzieht, und im Nacken in eine hochgestellte Halsrüsche verläuft. Die Ärmel sind, nachdem die gebauschte Form überwunden ist, eng, schlicht und lang (Abbildung 3). Gegen das Ende des Jahrhunderts wird der Gürtel häufiger. Die Frisur ist anfangs über der Stirn mäßig hochgestellt, um in gedrehten Locken in den Nacken zu hängen (Abb. 1). Später werden die um den Kopf gewundenen Zöpfe beliebt, und in den achtziger Jahren wird

das ganze Haar auf den Kopf aufgesteckt, so daß der Nacken frei wird (Abb. 2). Nach 1900 werden die Frisuren bauschig und lose (Abb. 3). Eine vorübergehende Mode sind die Stirnlöckchen, die kurz verschnitten über die Stirne hängen. — Für die Frühzeit dieser Periode ist der kleine, hochgestellte Kapotthut mit großer Halsschleife bezeichnend, sowie die Vorliebe für den Ausputz desselben mit Straußenfedern.

Die Mode im Schmuck wurde zunächst nach dem Kriege dadurch beeinflußt, daß man in großen Massen elsässisch-lothringischen Schmuck mit allerlei patriotischen, heraldischen und sentimentalen Motiven fabrizierte und trug. — Für den Halsschmuck war in der ersten Zeit das Medaillon maßgebend, das gern am Samtband um den Hals getragen wurde. Daraus entwickelte sich in den neunziger Jahren ein eigentümlicher und nur dieser Zeit eigener Halsschmuck, der unter dem Namen „Collier du chien" oder „Hundehalsband" bekannt geworden ist. Seine Grundform war ein breites, wie ein Stehkragen um den Hals gelegtes Band (Abb. 3). Die Ausführung war verschieden. Man legte ein breites Samtband zugrunde, worauf mehrere Perlreihen übereinandergelegt waren; diese wurden vorne durch eine ornamentierte mit Brillanten ausgefaßte Platte, eine sog. „Plaque", zusammengehalten. Oder das ganze Band wurde rings um den Hals herum als durchbrochene Juwelenarbeit ausgestaltet. Vielfach wurde auch die „Plaque" für sich an einem breiten Samthalsband getragen. Zu Halsband und Plaque noch eine oder mehrere Perlketten um den Hals zu tragen, wirkte sehr reizvoll und war besonders beliebt. Auch Samthalsbänder ohne „Plaque" mit aufgesetzten und angehängten Einzelmotiven in Juwelenarbeit sind nicht selten. — Die Armbänder werden vorwiegend am Unterarm getragen und sind oft manschettenartig breit (Abb. 4). — Am Haarschmuck treten die Diademe, namentlich die kronenartigen, etwas zurück. Vielleicht hing das mit der Wiedereinführung der Republik zusammen. Aigretten und Sterne in Juwelenarbeit treten an ihre Stelle. Ohrgehänge werden viel und zum Teil sehr lang getragen. Von dem Juwelen-Schmuck muß der Korsagebesatz erwähnt werden, der bei ganz prunkvoller Schmuck-Ausstattung den Ausschnitt beiderseits begrenzt und nach unten spitz auszulaufen pflegt. Die teilweise Wiedereinführung des Gürtels bringt auch die Gürtelschließe wieder in Erscheinung, meist aber in einfacheren Formen; am Gürtel wird auch häufig die Damenuhr mittels der Chatelaine getragen. — Nach dem Tode Napoleons III. (1872 in England) verkaufte die Kaiserin-Witwe Eugenie ihren ganzen Juwelenschmuck; zur gleichen Zeit erschienen auch erstmalig die Kapdiamanten auf dem Markt von Paris. Diese beiden Umstände ließen die Preise für Diamanten sinken und belebten die Fabrikation für Juwelenschmuck wieder. Auch machte die Technik desselben erneute Fortschritte; die Montierungen in Silber wurden eleganter und leichter. Es kamen für große Steine die Stotzenchatons in Platin auf; viele alte Juwelenstücke wurden jetzt umgefaßt, um feine, naturalistische Sträußchen, schmiegsame Armbänder und Halsschmuck daraus zu machen. Die Weltausstellung von Wien 1873 und die von Philadelphia 1876 brachten weitere Anregungen. Die Schule der schönen Künste wurde reorganisiert; um 1877

Abb. 2. Mode von 1892.
Schmucksträußchen, Halsband, Armband. Hochgesteckte Frisur, die den Nacken vollkommen frei läßt.



Abb. 3. Modebild von 1897.
Sogenanntes „Hundehalsband" (Collier du Chien) mit Perlschnüren, mit einer Plaque in Brillanten; Juwelenbrosche, Perlenschnüre.

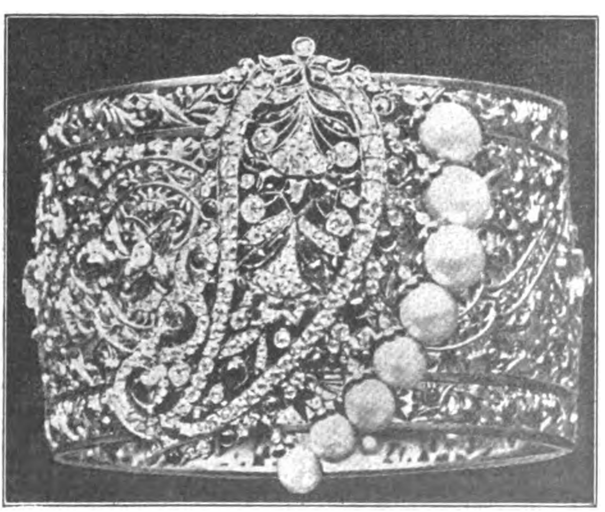


Abb. 4. Armband. Juwelen, Perlen und Farbsteine. Ausgeführt von Boucheron.

wurde besonders für die Pflege des Kunstgewerbes die Vereinigung l'Union centrale des arts décoratifs gegründet. Das alles bereitete eine erneute und vertiefte Entwicklung vor. Die Vorliebe für helle Legierungen, für Gelbgold schwindet und macht der für Rotgold Platz. Die durchbrochene Gravierarbeit (Reperçé) mit ihren feinen und zierlichen Effekten wird häufig, ebenso die Einlegearbeit von Gold in Stahl. Das Studium der Renaissance-Arbeiten brachte die Anwendung des Fensteremails wieder neu auf und belebte die Vorliebe für durchsichtiges Email. Das Fensteremail war besonders um 1788 beliebt. Die großen südafrikanischen Diamanten belebten besonders das Juwelengeschäft nach Amerika. Eine neue Art Halsschmuck kam auf, den man in Paris „Juste-au-con" nannte. Es war dies ein etwas starkes Band um den Hals, an das sich ein beweglich eingehängtes Brustgehänge anschloß. Die Schauspielerin Sarah Bernhard ließ sich einen derartigen Halsschmuck anfertigen aus Juwelen, durchsichtigem Email, Smaragden und eingeschliffenen Saphiren. Auf der Ausstellung von 1889 erregte das Haus Boucheron Aufsehen durch die Vorführung von facettierten, flachen, in der Mitte durchbohrten Diamantscheiben, die in regelmäßigen Abständen in Perlenschnüren eingereiht waren. Diamanten, welche in den verschiedensten Formen geschnitten waren, sah man auch auf der Weltausstellung von 1900. — Im Ganzen kann man diese Abschlußperiode des 19. Jahrhunderts wohl als eine Zeit des ziselierten und des Bildhauerschmuckes bezeichnen. Auch die Goldeinlagen in Stahl, die schon erwähnt wurden, sind meist sorgfältig graviert oder ziseliert. So konnten sich in den Pariser Werkstätten berühmte Spezialisten als Graveure und Ziseleure entwickeln, und gerade das Zusammenarbeiten verschiedener Spezialisten hat es der Pariser Schmuckkunst ermöglicht, große Prunkstücke von blendender, allseitiger technischer Durchbildung zu schaffen. Einer der vielseitigsten Schmuckkünstler dieser merkwürdigen Zeit war Lucien Falize, der sowohl in allen Formen und Techniken der Renaissance-Schmuckkunst sattelfest war, als auch die japanischen Emails studiert hatte. Bezeichnend für seine künstlerische Auffassung ist seine Behauptung, daß der Juwelenschmuck als solcher unkünstlerisch

Abb. 5. Juwelenbrosche von O. Martin, Paris. Pariser Weltausstellung 1878.



Abb. 6. Halsband in Juwelenarbeit von L. Falize. (Aus den achtziger Jahren.)

sei. Davon ist jedenfalls soviel richtig, daß der Juwelenschmuck seine ganz eigenen technischen und künstlerischen Bedingungen zu erfüllen hat, und daß seine Ausdrucksmittel mit denen der übrigen technischen Künste nicht wohl verglichen werden können.

Bezeichnend für die naturalistischen und plastischen Tendenzen der Zeit ist der aufkommende Medaillenschmuck, der von Olive in Paris eingeführt wurde, und für den die bekanntesten Medailleure die Motive lieferten. Gleichen Schritt hielt damit der Kameen- und Medaillonschmuck. Der Kameenschmuck hört etwa um 1886 auf. Man suchte ihn zunächst durch antike Münzen zu ersetzen. — Als dann die Arbeit der modernen Verkleinerungsmaschine immer mehr Fuß faßte, traten die damit hergestellten Medaillen-Broschen an ihre Stelle. Auch anderer Schmuck wurde auf diese Art hergestellt. 1890 erschien ein Armband „Gallien" auf dem Markt, das aus neun gravierten, in Pressung hergestellten Gliedern bestand und großen Erfolg hatte. — 1895 tauchte ein Armband „Faust" auf, mit vier figürlichen Plaketten, welche Faust, Mephistopheles, Margarete und Valentin darstellten. Auch Plaketten mit religiösem Inhalt waren sehr beliebt. Solche figürliche, gepreßte Darstellungen haben vielfach Einzelheiten und Schmuckstücke an sich, welche mit Diamantrosen ausgefaßt sind. Von den Künstlern, welche Modelle für diesen Medaillenschmuck lieferten, seien Vernier, Roty, Vernon, Rivaud und Prouvé genannt. — Im Jahre 1882 erscheint in Paris als Neuheit das Katzen- oder Tigerauge (Krokydolit), ein bläulich oder grünlich schimmerndes, gelbbraunes, versteinertes Holz. Seine rasche Verbreitung beweist die aufkommende Vorliebe für interessante, starkwirkende Steinfarben. Um die gleiche Zeit waren Schmuckarbeiten in Fensteremail sehr beliebt, namentlich Hut- und Haarnadeln, arabisch, persisch oder japanisch ornamentiert. Herrenringe werden als sog. Bildhauerringe, also mit vielen und kräftig betonten plastischen Formen ausgeführt, wobei die Goldfarbe entweder durch Patinierung oder mit durchsichtigem Email getönt oder gebrochen wird. — Nachdem man einmal gelernt hatte, sich der Graviermaschine zu bedienen, wurden auf ihr außer den Medaillen auch ganze Schmuckstücke, stark

modelliert und kräftig umrissen, hergestellt. Das Tiermotiv wurde im Schmuck sehr beliebt: In ziseliertem Gold arbeitete man gern Chimärenbroschen, in ausgefaßter Juwelenware wurden alle möglichen Tierformen — Katzen, Eidechsen, Frösche, Schildkröten, Heuschrecken — gefertigt und getragen (Abb. 5).

Was die künstlerische Richtung dieser Zeit anbelangt, so scheidet sie sich in zwei scharf getrennte Epochen: In die historisch gerichtete, welche man etwa bis 1895 rechnen darf, und in die Zeit der Art nouveau, welche von 1895 bis etwa 1910 gerechnet werden kann. In den Jahren von 1870 bis 1895 herrscht in der Hauptsache der Stil der Renaissance mit seinen Ausläufern. Aber der Begriff „Stil" wird jetzt anders gefaßt als in den früheren Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts, tiefer, wissenschaftlicher, sorgfältiger. Die überall gegründeten und rasch ausgebauten Museen und Kunstgewerbeschulen ermöglichen sowohl ein formales, als auch ein technisches Studium der historisch überlieferten Arbeiten, so daß die französische Schmuckkunst auf diesem Wege eine ausgezeichnete Schulung durchmachte, welche der künstlerischen Durchbildung und Vielseitigkeit ihrer Erzeugnisse sehr zugute kam. — Gegen das Ende der 80er Jahre geriet die Alleinherrschaft der Renaissance ins Schwanken. Es traten die Einflüsse des orientalischen Kunstgewerbes stärker und stärker zutage, und die Pariser Juweliere und Graveure schufen Arbeiten im persischen, arabischen und japanischen Geschmack, von denen die letzten namentlich eine starke Anregung zu vertieftem Naturstudium gaben. Der Naturalismus war im Juwelenschmuck ja immer lebendig gewesen, aber die Kunst war dabei meist zu kurz gekommen. Jetzt suchte man die Natur künstlerisch zu studieren und sie mit künstlerischer Phantasie zur Schmuckform umzuschaffen (Abb. 6). Künstler wie Eug. Grasset, Desroziéres und A. Mucha lieferten Entwürfe für Schmuck, die von hervorragenden Juwelieren, wie Paul Templier, Henri Vever u. a., mit allem technischem Raffinement ausgeführt wurden — ein technisches Raffinement, zu dem die jahrzehntelange Nachbildung der alten Muster das Rüstzeug geliefert hatte. Drei Tendenzen sind es, welche den Schmuck der nun kommenden letzten Periode des 19. Jahrhunderts ein völlig geändertes Gepräge gegenüber dem vorhergehenden gaben: Die flachgeschwungene Linie, die starke Farbigkeit und die starke Plastik. Der Schmuck der Art nouveau, soweit er nicht reiner Juwelenschmuck ist, wird zu einer farbigen Kleinplastik, welche zu ihren Wirkungen die verschiedensten, bis jetzt nicht oder wenig verwendeten Stoffe heranzieht, wie Schildpatt, Horn, Elfenbein, verschnittene, durchsichtige Steine, transparentes, matt gebeiztes Email, farbige Patinierungen und anderes mehr. Zum führenden Künstler und Techniker dieser ganzen Richtung schwang sich der Zeichner und Juwelier René Lalique auf (Abb. 7, 8, 9).

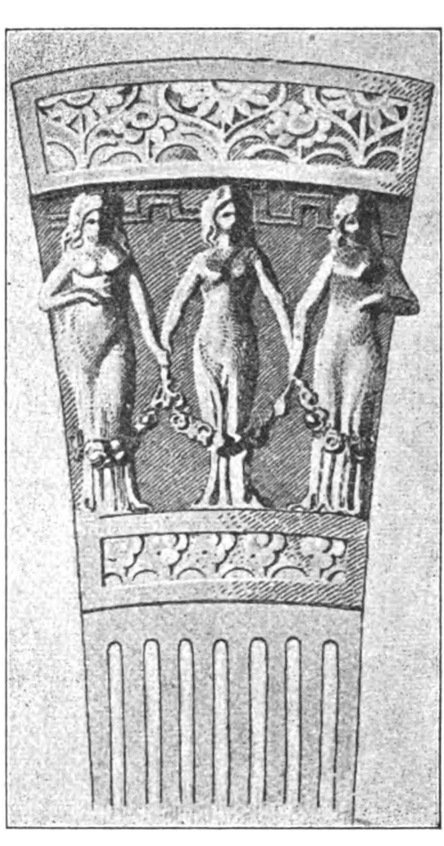


Abb. 7. Schildpattkamm von René Lalique.

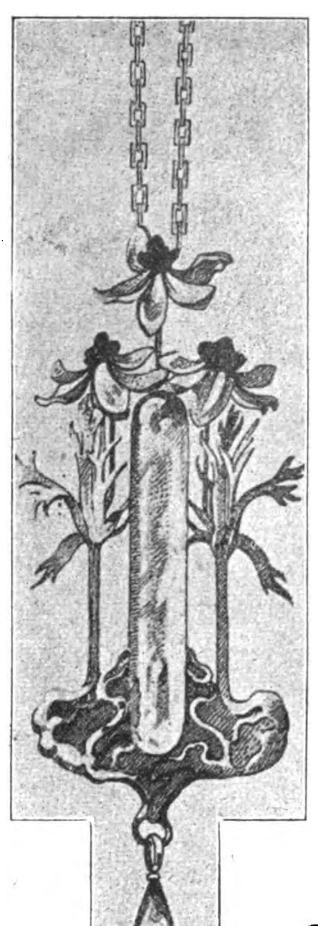


Abb. 8. Emaillierter Anhänger mit Opalen von René Lalique.



Abb. 9. Kamm von René Lalique. Schildpatt, die Rosette mit Opalen.

Nachdem er als selbständiger Zeichner und Modelleur schon einen gewissen Ruf erlangt hatte, tat er sich im Jahre 1887 als selbständiger Unternehmer auf, und bemühte sich zunächst, dem Juwelenschmuck neue Wirkungen und eine neue Richtung zu geben. Im Jahre 1892 aber begann er mit Arbeiten in der Art des malerisch-plastischen Künstlerschmucks, der seine Größe geworden ist, und der ihm so unerhörte geschäftliche Erfolge bringen sollte. Lalique war vor allem ein Materialkünstler von unerschöpflicher Originalität. Gewisse Materialien, wie Horn und Kristall, hat er neu in den Schmuck eingeführt und zu Wirkungen sich dienstbar gemacht, die man vordem nicht kannte. Aber auch als Farbkünstler und Kleinplastiker führte er die Schmuckkunst auf durchaus unbetretene Pfade. Im Jahre 1894 stellte er zum ersten Male unter eigenem Namen aus und war mit einem Schlage ein berühmter Mann. Er pflegte seine Schmuckstücke zu modellieren, und dann die Techniken des Gusses, der Pressung und des Schneidens

auf der Verkleinerungsmaschine anzuwenden. Einmal stellte er eine ganze Vitrine mit Arbeiten aus, die ausschließlich aus Horn und Elfenbein geschnitten waren, Fensteremail und Mattemail verwendete er mit sicherem und raffiniertem Geschmack, wie er denn auf allen Gebieten des Schmuckes als ein Neuerer von stärkstem und tiefstem Erfolg auftrat. Seine Art, wie er die Natur mit kühnem und schwerem Griff in das Material übersetzte, erregte das Entzücken der Öffentlichkeit und wurde bald auch von Unberufenen nachgeahmt. Es entwickelte sich bald eine förmliche Überschwemmung mit Pfauen, Schwänen, Schwertlilien, Misteln, Seerosen, Wassernymphen und flutenden Frauenhaaren im gesamten Schmuckwesen, die nur wenige Arbeiten von dauerndem Werte und dauernder Erfreulichkeit gezeitigt hat. Diese malerisch-plastische Richtung des Schmuckgewerbes brachte es mit sich, daß eine Menge von Angehörigen der freien Kunst sich in ihr versuchten, denen jede handwerkliche Grundlage fehlte. Auch Lalique selbst, dem jene Grundlage wohl zur Verfügung stand, wurde von seinem künstlerischen Temperament und seinen Modeerfolgen immer mehr auf die Bahn des bloßen Kabinettstückes gedrängt. Seine späteren Schmuckstücke sind naturalistische Impressionen von verführerischer Eleganz, von überraschender Ursprünglichkeit, aber ohne jede Rücksicht auf den praktischen Zweck entworfen und gebaut. Trotz des Entzückens der Sammler und Liebhaber — alle Höfe, alle Museen von Europa wetteiferten ja zeitweilig in Bestellung und Erwerb Lalique'scher Schmuckstücke — kann man diese prunkenden Arbeiten sich doch kaum als Schmuck einer fein und taktvoll empfindenden Frau vorstellen. So hoch die Woge der Beliebtheit für den Lalique-Schmuck um die Jahrhundertwende ging, so viel frische Anregung er formal und technisch auch brachte, so rasch ist die ganze Bewegung wieder abgeebbt, weil sie in der Zweckbestimmung des Schmuckes keinen Boden fand, weil der notwendige Zusammenhang zwischen Schmuck und Kleidung zu sehr fehlte. Und so schließt die Darstellung von Schmuck und Mode in Frankreich im 19. Jahrhundert fragend und ohne harmonischen Ausklang.

Die Ostwaldsche Farbenlehre und ihre Bedeutung für die Edelsteinkunde.

Es unterliegt keinem Zweifel, daß im Berufsleben des Juweliers oder des Goldschmieds die Farbe eine wichtige Rolle spielt. Denken wir nur einmal an den Brillant, dessen Wert abgesehen von der Größe, dem Schliff und der Reinheit im Wesentlichen von der Farbe abhängt. Ein Stein, der blauweiß ist, wird stets höher geschätzt als ein solcher, der auch nur die Spur einer Beimischung von Gelb aufweist. Braune Brillanten gelten noch weniger. Andererseits ist bekannt, daß rote und grüne Steine gesuchte und teuer bezahlte Nuancen bilden. Mehr noch als im Handel mit Brillanten kommt der Farbe im Handel mit den übrigen Edelsteinen Bedeutung zu. Der Wert eines Smaragds richtet sich neben der Größe vor allem nach der Farbe. Diese Beispiele ließen sich vervielfachen, würde es mir lediglich darauf ankommen, die Wichtigkeit der Farbe für die Bewertung der Seltenheiten der Natur hervorzuheben. Allein nicht nur der Juwelier, sondern auch die Wissenschaft hat ein lebhaftes Interesse an den Farben der Edelsteine. Seit vielen Jahrzehnten ist sie bemüht, die Ursache dessen zu erforschen, was unsere Sinne als Farbe empfinden. Während die Völker Europas sich im Weltkriege zerfleischten, hat in nimmermüdem Fleiß ein greiser Gelehrter, Professor Wilhelm Ostwald in Leipzig, ein Werk des Friedens vollbracht, indem er eine neue Ordnung in das Reich der Farben hineintrug. Seine Arbeiten sind auch für unser Fach von großer Bedeutung. Ich habe den Versuch unternommen, die Lehre Ostwalds auf die Edelsteinkunde zu übertragen, um nach seinem Vorbild durch Einführung von Maß und Zahl in die prächtige Farbenwelt der Edelsteine sowohl dem Juwelier wie der Forschung zu dienen.

I. Die Farben der Edelsteine und ihre physikalische Ursache.

Wenn wir uns fragen, was versteht man denn überhaupt unter einer Farbe, dann sind wir schon mitten in einem der schwierigsten Probleme aller Zeiten drinnen, das selbst ein Goethe in seiner Farbenlehre nicht restlos zu lösen vermocht hat. Dank den Arbeiten hervorragender Gelehrter der Neuzeit, wie Helmholtz, Hering und Ostwald, wissen wir heute, daß die Farbe eine Sinnesempfindung ist, sofern wir das Farbenproblem vom rein subjektiven Standpunkte aus betrachten. Der Mensch empfindet mit seinen Sinnesorganen, den Augen, gewisse rein äußerliche Verschiedenheiten, die er mit Namen wie rot, grün, blau, gelb usw. bezeichnet. Eindrücke der Außenwelt sind es also, die auf die Endigungen unserer Sehnerven einwirken und dann weiter in unser Gehirn gelangen, wo sie die Empfindung des Rot, Grün, Blau Gelb usw. auslösen. Was aber ist in Wirklichkeit die Farbe? Während sie als Sinnesempfindung dem Gebiet der Psychologie eingereiht werden muß, gehört sie bei objektiver Betrachtung zur Physik; denn die Strahlen des Sonnenlichts sind die wahre Ursache der Farben. Die Spektralanalyse lehrt uns, daß das, was wir als weißes Licht anzusehen pflegen, kein einheitliches Licht ist, sondern in Wirklichkeit aus den verschiedensten Farben zusammengesetzt ist. So enthält das Sonnenlicht eine ganze Reihe von Farben, die uns durch den Regenbogen offenbart werden, wenn die Sonnenstrahlen durch die in der Luft schwebenden Wassertröpfchen eine Brechung erfahren. Aus den Untersuchungen der Physiker wissen wir auch, daß einer jeden Farbe eine bestimmte Wellenlänge zukommt. Sie beträgt z. B. für

Rot	760—647	Millionstel Millimeter
Orange . .	647—586	„ „
Gelb	586 535	„ „
Grün	535 - 492	„ „
Blau	492—456	„ „
Indigo . . .	456—424	„ „
Violett . . .	424—392	„ „

Alle diese Wellen schwingen sehr verschieden schnell. Am langsamsten bewegen sich die roten Strahlen, deren Schwingungszahl 450 Billionen in der Sekunde beträgt, während die violetten mit 790 Billionen in der Zeiteinheit am schnellsten schwingen. Treffen nun die Strahlen der verschiedensten Wellenlängen auf einen undurchsichtigen Körper, beispielsweise einen Türkis, so wird ein erheblicher Teil dieser Strahlen verschluckt, nämlich alle diejenigen, die mit der blauen Farbe des Türkises sich zu weiß ergänzen, also rot, grün, indigo und violett. Nur die Ätherschwingungen, die der Wellenlänge 484 Millionstel Millimeter angehören, werden zurückgeworfen. Auf sie reagiert letzten Endes unser Gehirn mit der Empfindung „blau". Unsere Augen sind also nichts anderes als „Detektoren" für die Wellen des „sichtbaren" Spektrums, genau wie die Kristalle es für die Wellen der drahtlosen Telephonie sind. Wirft ein Körper, um ein weiteres Beispiel zu geben, von den auffallenden Sonnenstrahlen Wellen von 535 Millionstel Millimeter zurück, so empfinden wir sie vermittelst unserer Augen als „grün". In der Edelsteinkunde entspricht die Farbe des Nephrits etwa diesen Wellen. Was geschieht nun, fragen wir uns weiter, wenn von allen Lichtstrahlen, die auf einen Körper fallen, kein einziger in unser Auge zurückgeworfen wird? Dann erscheint

uns der Gegenstand schwarz, d. h. unsere Sinnesorgane empfinden ihn nicht, sondern nur seine Umrisse. Schwarz bedeutet somit nichts anderes als Mangel an Licht. Wenn wir trotzdem schwarze undurchsichtige Edelsteine, z.B. schwarze Brillanten, die für Trauerschmuck Verwendung finden, oder Blutsteine als schwarz „sehen", so liegt das daran, weil diese Stoffe immerhin noch geringe Mengen weißen, zusammengesetzten Lichtes auf unser Auge reflektieren. Ist der Prozentsatz der zurückgeworfenen Strahlen des weißen, zusammengesetzten Lichtes (wohlgemerkt nicht einer einzigen bestimmten Strahlenart, sondern der Gesamtheit aller Strahlen) größer als 10 Prozent, dann haben wir es, wie Ostwalds Messungen ergeben haben, mit Körpern zu tun, die in uns die Empfindung des Grau hervorrufen. Als „grau" bezeichnen wir Gegenstände irgendwelcher Art, selbst dann noch, wenn sie mehr als 70 Proz. weißes Licht reflektieren. Steigt der Prozentsatz des zurückgeworfenen Lichtes noch weiter auf 75 Proz., so sprechen wir bereits von einem „weißen" Körper. Die bekannte Malerfarbe, das Barytweiß, kann als ideal weißer Körper gelten, da er das Licht nahezu vollkommen, d. h. zu 100 Proz., zurückwirft. Es ist eines der interessantesten Ergebnisse der Ostwaldschen Arbeiten, daß die meisten Stoffe, die wir als rein weiß ansprechen, dies in Wirklichkeit gar nicht sind, da ein erheblicher Teil der auffallenden Lichtstrahlen von ihnen noch absorbiert wird. So verschluckt das weißeste Papier, das wir kennen, immer noch 15 Proz. des Sonnenlichts und wirft nur 85 Proz. auf unser Auge zurück. Auch der durchsichtige Brillant, selbst derjenige, der als „blauweiß" bezeichnet wird, ist kein ideal weißer Körper, wie etwa das Barytweiß, sondern in Wirklichkeit ebenso wie das weißeste Papier grau; denn auch er verschluckt immer noch einen erheblichen Prozentsatz des weißen, zusammengesetzten Sonnenlichts.

Im Gegensatz zu den undurchsichtigen Edelsteinen findet bei den durchsichtigen keine Reflexion des Lichts statt, sondern die Strahlen, die in unser Auge dringen, werden hindurchgelassen. Der Brillant erscheint uns nur deshalb weiß, weil er einen erheblichen Prozentsatz, schätzungsweise 80 bis 85 Proz., des auffallenden Lichts hindurchläßt. Alle anderen durchsichtigen Edelsteine gehorchen den gleichen Gesetzen. So läßt der Smaragd nur diejenigen Ätherschwingungen hindurch, die eine Wellenlänge von 535 Millionstel Millimeter besitzen und absorbiert die übrigen Strahlengattungen, die mit den Wellen des „Grün" sich zu weiß ergänzen, mit anderen Worten die Komplementärstrahlen. Durch einen einfachen Versuch können wir uns davon überzeugen, daß alle durchsichtigen Gegenstände, die gefärbt sind, immer nur eine oder mehrere bestimmte Strahlenarten hindurchlassen. Lassen wir in einen dunklen Raum durch eine enge Öffnung Lichtstrahlen fallen, stellen ein Glasprisma in den Weg dieser Strahlen und halten wir dann dicht hinter das Prisma eine farblose Glasscheibe, so sehen wir auf der gegenüberliegenden Wand sämtliche Farben des Spektrums. Ersetzen wir die farblose Scheibe durch rotes Glas, so verschwinden alle Farben mit Ausnahme des Rot, ein Beweis dafür, daß die Komplementärfarben absorbiert worden sind. Ein rotes Glas enthält somit einen Stoff, der bestimmte Lichtwellen verschluckt und nur die hindurchläßt, deren Wellenlänge 750 Millionstel Millimeter beträgt. Ähnliches gilt für alle durchsichtigen Farbsteine. Auch beim Alexandrit, dessen Lichtphänomen von mir in einer besonderen Arbeit „Der Alexandrit und seine eigentümliche Farbenwandlung" besprochen wurde (vgl. D. G.-Z. Nr. 46, 1924), werden sämtliche Ätherwellen mit Ausnahme der roten und grünen Strahlen absorbiert, in besonders starkem Maße diejenigen, die dem Gelb und Blau angehören, was wir auf spektroskopischen Wege leicht feststellen können.

Endlich ist es von grundlegender Bedeutung, zu wissen, daß die Farben, die wir sehen, jeweils von der Lichtquelle abhängig sind, die strahlt. Gelbes Natriumlicht mit seiner Wellenlänge von 589 Millionstel Millimeter erzeugt bei vollkommener Zurückwerfung der Strahlen ein reines Gelb, bei vollkommener Schluckung Schwarz. Da die meisten Gegenstände weder vollkommen reflektieren noch absorbieren, so werden im Natriumlicht Übergänge vom Gelb zum Schwarz in Form von Helligkeitsunterschieden, jedoch nicht in Form von Farben zu erkennen sein. Ein wenig Kochsalz in Brennspiritus aufgelöst und im dunklen Zimmer entzündet, ist ein Versuch, der schon von Kindern gemacht wird. Durch das verdampfende Kochsalz entstehen Strahlen der angeführten Wellenlänge, die niemals imstande sind, die gleichen Farbenerscheinungen wie das Sonnenlicht hervorzurufen. Andere künstliche Lichtquellen, wie die Glühlampe oder der elektrische Lichtbogen, bringen ein Licht zustande, das trotz seines weißen Aussehens grundverschieden ist von dem, das die Sonne bei einer auf der Erde bisher nicht erreichten Temperatur von 6000° erzeugt. Beispielsweise überwiegen im elektrischen Lichtbogen die blauen und violetten Strahlen mit einer Wellenlänge von 490—390 Millionstel Millimeter. In noch stärkerem Maße gilt dies vom Quecksilberlicht, das bekanntlich in den Quarzquecksilberlampen von W. C. Heräus - Hanau zur Erzeugung ultravioletter Strahlen herangezogen wird. Die elektrische Glühlampe, deren Draht in einer Atmosphäre von Stickstoff oder Neon brennt, ist ebenso wie die meisten unserer künstlichen Lichtquellen sehr reich an roten Strahlen. Daher kommt es z. B., daß der Alexandrit je nach dem Überwiegen der einen oder anderen Lichtwellensorte, die er durchläßt, seine Farbe ändert.

II. Die Ostwaldsche Farbenlehre.

Während wir uns im ersten Teil mit der physikalischen Farbenlehre der Edelsteine vertraut gemacht haben, müssen wir jetzt bei der Betrachtung der Ostwaldschen Neuschöpfungen vom subjektiven Standpunkt ausgehen. Die Farbe als Sinneseindruck, als Empfindung unserer Sinnesorgane zahlenmäßig zu erfassen und festzulegen, war das Ziel des großen Gelehrten. Wilhelm Ostwald teilt die Farben in zwei grundverschiedene Klassen ein, in die unbunten und in die bunten. Zu den unbunten Farben zählt er weiß, grau, schwarz und alles, was dazwischen liegt, zu den bunten gelb, rot, blau, grün und alles, was dazwischen und daneben liegt.

Befassen wir uns zunächst mit den unbunten Farben. Bestreichen wir ein Stück Pappe mit Barytweiß, desgleichen einen Karton mit etwas Zinkweiß und legen diese beiden Farbstoffe neben weißes Zeitungspapier, so sehen wir bald, daß diese drei Dinge in der Farbe deutlich voneinander abweichen. Das Zinkweiß zeigt kein so reines Weiß wie die Barytmasse, das Papier aber sticht ersichtlich vom Zinkweiß ab; es ist noch grauer als dieses. Wir haben es hier also mit Abstufungen zu tun, die, wie wir von der physikalischen Farbenlehre her wissen, von dem Prozentsatz des auffallenden Lichtes abhängen, der von der einzelnen Fläche zurückgeworfen wird. Wir sind damit in der Lage, eine ganze Reihe von Körpern zusammenzustellen, die sich nur durch den Grad der Aufhellung voneinander unterscheiden. Eine solche Reihe zeigt alle Übergänge vom reinsten Weiß über Hell- und Dunkelgrau bis zum tiefsten Schwarz. Wir bezeichnen sie nach dem mittelsten Glied als Graureihe. Ist der Grad der Aufhellung von Stufe zu Stufe der gleiche, so sprechen wir von einer „stetigen" Reihe.

Die zweite Kategorie von Farben ist die der bunten Farben. Sie zeigt eine viel größere Mannigfaltigkeit und Fülle, als die eben besprochene Klasse der unbunten. Bevor wir uns in die Hauptsätze der Ostwaldschen Lehre vertiefen, wollen wir die Komponenten einer jeden bunten Farbe zu ergründen suchen, d. h. wir wollen die Farbe in ihre Einzelbestandteile auflösen. Alle Glieder der Graureihe lassen sich nur einfach verändern. Durch Hinzufügen von Weiß können wir sie



entweder heller oder durch Beimischen von Schwarz dunkler machen. Bei den bunten Farben hingegen liegen die Dinge anders. Mischen wir z. B. eine rote Farbe mit Gelb, so erhalten wir gelblichrot; geben wir Blau hinzu, so wird sie bläulichrot; außerdem aber können wir sie durch Hinzufügen von etwas Weiß in Hellrot, durch Beigabe von etwas Schwarz in Dunkelrot umwandeln. Was wir eben beim Rot kennengelernt haben, ist charakteristisch für alle bunten Farben. Abgesehen davon, daß wir von ihnen hellere und dunklere Nuancen herstellen können, lassen sie sich stets nach zwei Seiten hin verändern. Was sich dabei ändert, ist der Farbton. An einem weiteren Beispiel soll dies dem Leser völlig klar werden. Nehmen wir das Seegrün, das etwa der Farbe eines Smaragds entspricht, so können wir es einmal mit Blau, ein andermal mit Rot vermischen. Die erste Mischung ergibt eine Farbe, die etwa derjenigen eines blaugrünen Turmalins aus Deutsch-Südwestafrika entspricht; die zweite eine solche, die mit derjenigen eines Olivins verglichen werden kann. In beiden Fällen haben wir es wieder mit einer Änderung des Farbtones zu tun, wobei jeweils ein neuer Farbton entsteht. Fügen wir hingegen zu Seegrün einerseits eine zunehmende Menge Weiß, andererseits eine zunehmende Menge Schwarz hinzu, dann bleibt der Farbton derselbe und wir erzielen Farben, die denen hellfarbiger bzw. dunkelfarbiger Smaragde an die Seite gestellt werden können. Aber auch das Blaugrün und das Gelbgrün können durch Mischung mit Weiß oder mit Schwarz, ja sogar mit Weiß und mit Schwarz d. i. mit Grau eine Veränderung erfahren. Ihr Farbton bleibt jedoch stets der gleiche. Da die Farben der Natur mehr oder minder Weiß und Schwarz enthalten, so kommen wir zur Erkenntnis, daß alle bunten Farben einen Farbton, einen Weiß- und einen Schwarzgehalt besitzen, somit aus drei Komponenten bestehen. Ostwald bezeichnet nun eine Farbe, die weder Weiß noch Schwarz enthält, aber einen bestimmten Farbton zum Ausdruck bringt, als Vollfarbe. Sie stellt ein Ideal dar und kann in der Praxis nur in angenäherter Reinheit, d. h. immer nur mit einem ganz geringen Weiß- bzw. Schwarzgehalt hergestellt werden. Während nun die Physiker die Farben nach der Wellenlänge oder der Anzahl der Schwingungen in der Zeiteinheit ordnen, indem sie mit Rot beginnen und nach den bekannten Übergängen mit Violett aufhören, schlägt Ostwald einen völlig verschiedenen Weg ein. Wie alle „farbentüchtigen" Menschen empfindet auch er eine nahe Verwandtschaft zwischen dem ersten und dem letzten Glied der physikalischen Farbenreihe, dem Rot und dem Violett. Sie erscheint ihm sogar größer als die von Rot und Grün oder die von Gelb und Violett. In der Tat liegt hier ein höchst eigentümlicher Gegensatz zwischen unseren Empfindungen und den Feststellungen der exakten Physik vor, der bis heute von der Wissenschaft noch nicht geklärt ist. Ostwald aber findet die Lösung im Sinne einer praktischen Farbenlehre durch eine Anordnung, die die Verwandtschaft der einzelnen Farbtöne „augenfällig" erkennen läßt. Er schließt sämtliche Farbtöne in einem Ring zusammen, indem er Rot und Violett in der Weise kettet, daß auf der einen Hälfte des Ringes oder Kreises neben Rot Orange, Gelb und Laubgrün, auf der anderen Hälfte im Anschluß an Laubgrün Seegrün, Eisblau, Ultramarinblau und Violett ihren Platz bekommen. Auf diese Weise stellt er den Farbtonkreis her. Gehen wir von irgendeiner Vollfarbe oder, anders ausgedrückt, reinen Farbe des Farbtonkreises aus, zum Beispiel vom reinen Gelb, so kommen wir durch stufenweise, gleichmäßige, das heißt stetige Änderung des Farbtons immer wieder zur gleichen Farbe, in unserem Falle zum reinen Gelb zurück. Um den Bedürfnissen der Praxis zu genügen, hat Ostwald einen hundertteiligen Farbtonkreis mit zahlenmäßiger Ordnung geschaffen, indem er die gelbe Farbe mit 0 bzw. 100, die Gegenfarbe Violett mit 50, die im rechten Winkel zur Verbindungslinie beider liegenden Gegenfarben Rot und Grün mit 25 und 75 bezeichnet. Es lassen sich nun am Farbtonkreis verschiedene Gesetzmäßigkeiten erkennen, von denen die wichtigsten hier erwähnt seien: Einer jeden Farbe liegt zunächst ihre Gegenfarbe gegenüber, die sich dadurch auszeichnet, daß sie bei der optischen Mischung mit der Ausgangsfarbe ein neutrales Grau, eine unbunte Farbe, ergibt. Ausgangsfarbe und Gegenfarbe bilden die Grundlage einer Harmonie zweier bunter Farben, z. B. Rot und Seegrün, Gelb und Ultramarinblau usw. Auch die „Dreier"-Harmoniefarben lassen sich aus dem Farbtonkreis gesetzmäßig ableiten. Teilen wir ihn nämlich in drei Teile, so erhalten wir stets drei Farben, die miteinander harmonieren. Wenn wir z. B. reines Gelb mit Kreß mischen, so entsteht ein neuer Farbton, der zwischen beiden liegt. Das ist jedesmal der Fall, wenn wir zwei nebeneinanderliegende reine Farben zu einer dritten kombinieren. Wir bekommen auf diese Weise durch Hinzutreten von 16 neuen Farben einen 24teiligen Farbtonkreis, in welchem jede achte Farbe mit einer beliebigen Ausgangsfarbe harmoniert. Endlich hat Wilhelm Ostwald mit Hilfe dieses Farbtonkreises Farbnormen geschaffen, die es uns ermöglichen, vornehmlich durch Verwendung zweier Apparate, des Chrommeters und des Halbschattenphotometers, Vollfarbe, Weiß- und Schwarzgehalt zu messen und einwandfrei festzulegen.

III. Die Bedeutung der Ostwaldschen Farbenlehre in der Edelsteinkunde.

Nachdem wir im zweiten Teil die einfachsten Tatsachen der Ostwaldschen Farbenlehre kennen gelernt haben, soll sich dieser Abschnitt mit der Bedeutung der neuen Lehre in der Edelsteinkunde näher befassen. Die Grundlage unserer Betrachtungen bildet die Erkenntnis, daß die Farben als die Ur-Elemente der Edelsteinwertschätzung angesprochen werden müssen. Bereits in meiner Arbeit über den Nephrit habe ich an jener Stelle, wo ich auf die prähistorische Bedeutung dieses Edelsteins zu sprechen komme, darauf hingewiesen, daß es die grüne Farbe gewesen sein dürfte, durch die die Aufmerksamkeit des Urmenschen zuerst auf das wertvolle Material gelenkt wurde. Ganz offenbar ist uns dies, wenn wir an die Entdeckung des Türkis als Schmuckstein der ältesten orientalischen Völker denken. Der Stein ist weder durchsichtig, noch besitzt er einen hohen Grad von Härte. Demnach kann es lediglich das prächtige Himmelblau der Farbe gewesen sein, das dem Stein seit Jahrtausenden jene Beachtung zuteil werden ließ, die auch heute noch vorzüglich den Exemplaren persischer Herkunft zukommt. Erst in einem späteren Zeitpunkt lernte der Mensch die Härte und den Glanz der Steine schätzen. Das seltene Vorkommen in der Natur hat den Edelsteinen dann in der Folge den hohen Wert verliehen, den sie heute allgemein besitzen. Dabei müssen wir feststellen, daß die Farben der Edelsteine im Laufe der Jahrhunderte von ihrer Bedeutung für die Wertschätzung jedes einzelnen Exemplars nichts eingebüßt haben. Ihre vertiefte Kenntnis erweist sich somit für jeden Juwelier und Goldschmied als eine Notwendigkeit. Gegenstand dieser Arbeit ist die Anregung zur Diskussion über einen Farbenatlas der Edelsteine, dessen Herausgabe durch den Verfasser geplant ist. Der Farbenatlas soll sowohl der Edelsteinkunde, wie der Goldschmiedekunst dienen und zunächst einem längst empfundenen Bedürfnis nach einer zusammenfassenden Darstellung aller Edelsteine durch naturgetreue Wiedergabe der Farben abhelfen; denn das, was die bisherigen ausgezeichneten Lehrbücher an Abbildungen von Edelsteinen bringen, kann im günstigsten Falle als Annäherung an die Naturfarben bezeichnet werden. Von allen Autoren hat Dölter diesen Mangel am stärksten empfunden; darum bezieht er seine Farbenangaben stets auf eine im Jahre 1877 von Radde herausgegebene, heute allerdings veraltete Farbenskala. In erster Linie soll der Farbenatlas der Edelsteine dem Lernenden die Möglichkeit geben,

sich eine rasche und gründliche Kenntnis der Edelsteine auf der Grundlage der naturgetreuen Wiedergabe der Farben zu verschaffen. Um ein Beispiel anzuführen, sei das Studium der verschiedenen Arten der Saphire erwähnt. Viele Goldschmiede und Juweliere brauchen oftmals monatelange Erfahrungen, ehe sie in der Lage sind, indische Saphire von solchen aus Montana, Australien, Ceylon oder Kaschmir auf Grund der besonderen Farbennuancen zu unterscheiden, obgleich die verschiedenartige Bewertung der einzelnen Vorkommen eine gründliche Kenntnis notwendig erscheinen läßt. Was eine noch so gute Beschreibung niemals vermag, dürfte durch den Augenschein und den Vergleich der verschiedenen Arten mit Hilfe des Farbenatlasses in kurzer Zeit gelingen. Auf diese Weise hofft der Verfasser eine Vertiefung der Kenntnis der Edelsteinfarben besonders unter der jüngeren Generation herbeizuführen.

Damit sind jedoch die Aufgaben des Farbenatlasses noch nicht erschöpft. Im Handel mit Edelsteinen spielt die Erkennung der einzelnen farbigen Edelsteine mit dem bloßen Auge die größte Rolle. Nur in Fällen, wo die Kenntnis der verschiedenen Farbennuancen der Edelsteine versagt, wird der Juwelier oder Edelsteinhändler zur Bestimmung des fraglichen Edelsteins mit Hilfe des spezifischen Gewichts, des Dichroskops oder anderer Erkennungsmethoden schreiten. Wir besitzen nun in der Farbenmessung, wie sie uns Wilhelm Ostwald gelehrt hat, eine neue, nicht zu unterschätzende Methode zur Erkennung und Unterscheidung der einzelnen Edelsteine. Mag sie auch nicht alle Vorzüge anderer Methoden aufweisen, so ist sie doch in einer ganzen Reihe von Fällen dazu geeignet, uns in verhältnismäßig kurzer Zeit die Feststellung der Zugehörigkeit eines unbekannten Edelsteins zu ermöglichen. Dabei dürfte eine Messung des Farbtons sowie des Weiß- und Schwarzgehalts vollauf genügen, um selbst ähnlich aussehende Edelsteine gut auseinander zu halten. Ein einfaches Beispiel soll dies zeigen. Smaragd und blaugrüner Turmalin von Deutsch-Südwestafrika zeigen einen voneinander völlig verschiedenen Farbton, dessen Messung die beiden Edelsteine einwandfrei charakterisiert. Eingehende Untersuchungen werden darüber Aufklärung bringen, bei welchen Edelsteinen eine rasche Unterscheidung auf der Grundlage der Farbenmeßmethode möglich ist.

Durch die zahlenmäßige Festlegung der Edelsteinfarben ist der Farbenatlas dazu berufen, auch der theoretischen Edelsteinkunde wertvolle Dienste zu leisten. So wird der synthetische Chemiker durch Vergleich der Farben seiner Kunstprodukte mit den natürlichen Farben der Edelsteine aus der Arbeit reichen Gewinn ziehen. Ein besonderer Teil des Atlasses wird den Farben der bis dahin erzeugten synthetischen Edelsteine gewidmet sein und dem Leser besser, als es irgendeine andere Darstellung zu tun vermag, die Fortschritte der Edelsteinsynthese vor Auge führen.

Der Erkennung und Unterscheidung soll ferner die Aufzeigung der Farbenbilder dienen, die sich bei der Benutzung des Dichroskops für die einzelnen doppelt brechenden Steinarten ergeben. Es kommt nur zu oft vor, daß die Besitzer von Dichroskopen trotz aller Beschreibungen der Farbenerscheinungen in Lehrbüchern nicht wissen, welche Farben dieser oder jener Edelstein beim Hindurchsehen durch das Instrument zeigen muß. Diesem Mangel soll durch naturgetreue Wiedergabe der Farben abgeholfen werden. Weiterhin kommt dem Atlas noch eine besondere Bedeutung bei der Bewertung unserer kostbarsten Edelsteine zu, hauptsächlich derjenigen, die im wesentlichen nach ihrer Farbe bezahlt werden, wie z. B. der Smaragd. Hier wird es in Zukunft möglich sein, an Hand von farbigen Tafeln, die einen bestimmten Farbton, Weiß- und Schwarzgehalt wiedergeben, genauere Angaben über den Wert der einzelnen Nuancen zu machen. Andererseits bekommt der Smaragde kaufende Juwelier und Goldschmied ein Mittel in die Hand, um auf dem Wege der selbst vorzunehmenden Messung bei Angebot von Steinen den Gehalt der Farbe an den drei Komponenten festzustellen und diese mit den Angaben über den Wert von Smaragden derselben Nuancen im Farbenatlas zu vergleichen. Auf diesem Gebiete glaubt der Verfasser im besonderen durch Monographien über die seltensten Edelsteine, wie Smaragd, Rubin, Saphir, Alexandrit, Diamant usw., auf der Grundlage der eben angeführten Methode dem Juwelier und Goldschmied noch manchen Dienst erweisen zu können.

Ein für die Goldschmiedekunst besonders wichtiges Gebiet der Ostwaldschen Farbenlehre, die Harmonielehre, soll ebenfalls im Farbenatlas der Edelsteine Aufnahme finden. Auch der Edelsteinhändler und Schleifer wird aus der Entdeckung der Gesetze der Farbenharmonie Nutzen ziehen können. Ein Beispiel sei hier angeführt. Seit Jahren legt man im Handel Smaragde in dunkelrote Watte, Türkise in ziegelrote, Saphire in hellbraune Steinpapiere usw. und befolgt damit teils bewußt, teils unbewußt, die Gesetze der Farbenharmonie. Manche früheren Zusammenstellungen, wie z. B. die obgenannte der Saphire, lassen zu wünschen übrig, weil sie die Gesetze der Farbenlehre nicht genau beachten. Die Kenntnis der Farbenharmonie der Edelsteine, die der Farbenatlas vermitteln soll, kann hierin eine Wandlung herbeiführen. Der Juwelier wird endlich aus den Gesetzen der Farbenharmonie lernen, welche Unterlage oder Zusammenstellung in seinem Schaufenster für den einen oder anderen Schmuckgegenstand am geeignetsten ist, um farbenharmonische Wirkungen hervorzurufen. Wer bewußt nach diesen Gesetzen handelt, wird oftmals mit den einfachsten und billigsten Mitteln viel erreichen können.

Überblicken wir die Fülle dessen, was die Ostwaldsche Farbenlehre der Edelsteinkunde bietet, so müssen wir feststellen, daß hier noch ein weites, bisher unerschlossenes Arbeitsfeld vor uns liegt. Der Verfasser wird der Unterstützung aller interessierten Kreise bedürfen, soll das Werk, das er seit nahezu 2 Jahren plant, endlich zur Ausführung gelangen. Der Wert der Arbeit wird sich aber erst erweisen, wenn die Sammlung und Messung aller bekannten Farbennuancen der Edelsteine vollständig vorliegen und dem Praktiker ebenso wie dem Theoretiker wichtige Hilfsdienste leisten wird. *Dr. J. Cohn.*

Die Krankheiten der Silberlegierungen.

Von Dr. ing. Paul Orywall.

Jeder Mensch, dessen Auge nicht für alles Schöne völlig abgestumpft ist, hat seine helle Freude, wenn er Gelegenheit hat, schöne Werke der älteren und neuesten Silberschmiedekunst zu betrachten. Aber wenige werden sich in dieser Freude bewußt, wieviel Mühen, Sorgen und nicht zuletzt Ärger der Verfertiger jener Kunstwerke durchkostet hat, bis das Werk vollendet war.

Vielen Ärger und Geldverluste bereiten die sogenannten Krankheiten der Silberlegierungen. Wenn der Laie auch über den Ausdruck Krankheiten etwas verwundert sein wird, so ist diese Bezeichnung doch die einzig richtige. Schon in früherer Zeit kannten z. B. die Zinngießer eine rätselhafte Erscheinung an Zinnwaren, die man treffend mit Zinnpest bezeichnete.

Auch bei den Silberlegierungen treten ab und zu unvermutet wie eine plötzliche Epidemie störende Erscheinungen auf, für die es scheinbar keine Erklärung gibt. Monatelang geht die Verarbeitung glatt vonstatten, da auf einmal treten schon beim Schlagen, Walzen, Drücken, beim Schleifen, Guillochieren, oder gar erst beim Stahlpolieren die störenden Einflüsse auf, die die ganze aufgewendete Arbeit als nutzlos vergeudet er-



scheinen lassen. Der Fabrikant und seine Mitarbeiter können durch solche unerklärliche Vorkommnisse beinahe zur Verzweiflung gebracht werden. Überall wird nach einem Fehler oder Versehen in der bisherigen Verarbeitung eifrigst gefahndet, aber ohne jeden Erfolg. Plötzlich nach vielen mühevollen Versuchen kommt man wieder zu einer einwandfreien Ware und weiß doch immer noch nicht, worin eigentlich der Fehler bestanden hat.

Wie es bei einer ausbrechenden Epidemie nicht Aufgabe der Gesundheitsbehörde ist, dem Publikum eine genaue wissenschaftliche Erklärung für diese, sondern nur eine populäre Darstellung der Epidemie mit den so nötigen Verhütungsmaßregeln für deren Weiterverbreitung zu geben, so sollen diese Zeilen keineswegs eine streng wissenschaftliche Erklärung der Silberkrankheiten darstellen. Es soll vielmehr in einer allgemein verständlichen Darstellung als Hauptzweck die Verhütung jener ärgerlichen Erscheinungen gezeigt werden.

Die Krankheiten der Silberlegierungen sind ebenso zahlreich wie z. B. die Kinderkrankheiten. Genau wie nicht jede Krankheit nach demselben Rezept behandelt wird, muß bei den Silberkrankheiten gewissermaßen individuell verfahren werden. Ich will nachstehend systematisch die einzelnen Krankheiten nach ihren Erscheinungen genau kennzeichnen, dann auf ihre Ursachen eingehen und zuletzt zeigen, wie man sie nach dem Stande unserer heutigen Forschung am besten verhüten kann.

Das erste Krankheitsbild ist folgendes: Ein in einer beliebigen Silberwarenfabrik nach jahrelanger Erfahrung selbst hergestelltes 800er Silber aus reinem Kornsilber und Elektrolytkupfer fängt beim Walzen, sagen wir auf 120 Nummern, an zu reißen, oder beim Drücken reißen fast alle Stücke trotz wiederholtem sorgfältigen Ausglühen.

Zweites Krankheitsbild: Schon beim Schlagen der in Rohre ausgegossenen Silberlegierung, sicher aber beim Walzen zeigen sich an der ganzen Oberfläche oder nur an vereinzelten Stellen größere oder kleinere Blasen. Schneidet man derartige Blasen vorsichtig auf, so ist deren Innenseite entweder vollständig blank oder es finden sich staubförmige Ablagerungen darin, die schwarz, dunkelgrau oder braunrot, seltener weiß gefärbt sind.

Drittes Krankheitsbild: Die Silberlegierung läßt sich tadellos schlagen, walzen und drücken, aber schon beim Schleifen oder Guillochieren, manchmal auch erst beim Stahlpolieren, treten kleine dunkelgefärbte Punkte oder Striche auf, die das ganze Stück unbrauchbar erscheinen lassen. Wunderbarerweise werden alle drei Krankheitserscheinungen viel seltener bei Blechen aus bereits verarbeiteten Abfällen beobachtet, wie bei völlig frisch hergestellten Silberlegierungen.

Das erste Krankheitsbild verschwindet oftmals schon nach dem ersten oder zweiten Umschmelzen der fehlerhaften Stücke. Es beweist dies, daß eben die erstmalige Legierung zu kalt genommen oder zu wenig durchgemischt war. War das verwendete Feinsilber nicht absolut bleifrei, so bedingen diese geringen Spuren Blei leicht ein Reißen beim Walzen oder Drücken. Durch wiederholtes Umschmelzen verdampft natürlich ein Teil dieses Bleies und das Silber wird dann haltbarer. Diese Erfahrungen haben die meisten Silberwarenfabrikanten erst durch teures Lehrgeld sammeln müssen. Viel ärgerlicher ist das zweite Krankheitsbild, weil trotz wiederholtem Umschmelzen kaum eine Besserung zu erzielen ist. Die Blasen werden wohl dadurch kleiner und weniger, verschwinden aber nicht ganz. Wenn die Innenseite einer solchen Blase metallisch blank ist, also keinerlei staubförmige Einschlüsse enthält, so handelt es sich fast immer um Luft- bzw. Sauerstoffeinschlüsse. Diese rühren daher: Feinsilber hat in geschmolzenem Zustande eine große Aufnahmefähigkeit für Luftsauerstoff. Es vermag im flüssigen Zustande bis zu dem zwanzigfachen seines Volumens an Luftsauerstoff aufzunehmen, den es beim Erstarren explosionsartig wieder abgibt. Man bezeichnet diesen Vorgang als das Spratzen des Feinsilbers. Aus diesem Verhalten des Feinsilbers lassen sich vielleicht die Lufteinschlüsse, also Blasen, leichter erklären. Aus alter Erfahrung deckt man daher beim Schmelzen das Silber mit Holzkohle ab, damit kein Luftsauerstoff zum flüssigen Silber dringen soll. Aber dieses Abdecken mit Holzkohle hilft eben nicht in allen Fällen. Vielleicht ist es möglich, daß in dem Kornsilber schon blasige Einschlüsse von Sauerstoff sind, ehe es wieder zum Schmelzen kommt. Bleibt nun ein Teil dieses Sauerstoffs ohne Berührung mit der Holzkohle, so kann er natürlich auch in der fertigen Silberlegierung Ursache von Blasenbildung sein. Aber auch die verwendete Holzkohle ist keineswegs immer nützlich. Holzkohle gehört zu denjenigen Stoffen, die für gewisse Gase ein sehr hohes Aufsaugungsvermögen besitzen. Es ist bekannt, daß man trübes, übelriechendes Wasser durch Zugabe frischgeglühter Holzkohle klären und geruchlos machen kann. Von der zum Husten reizenden schwefeligen Säure wird von frischer Holzkohle ein vielfaches ihres Volumens absorbiert, ebenso von dem übelriechenden Schwefelwasserstoff. Diese Absorptionsfähigkeit frischer Holzkohle ist meines Erachtens bei Silberkrankheiten noch viel zu wenig berücksichtigt worden. Wer kann überhaupt jemals sagen, welchen Gasen oder Dämpfen die Holzkohle bis zu ihrer Verwendung als Abdeckmittel ausgesetzt war, die sie dann bei der Schmelztemperatur an das darunter befindliche Metall abgibt.

Welche Fremdkörper sind es nun aber, welche auf den Innenflächen aufgeschnittener Blasen als verschieden gefärbte staubförmige Ablagerungen gefunden werden? Diese Frage kann allein nur eine metallographische und mikroskopische bzw. mikrochemische Untersuchung lösen. Derartige Einschlüsse können aus Eisenoxydul oder Eisenoxyd, Kupfersulfid, Kupferoxydul, seltener aus Bleioxyd oder Pottasche bestehen.

Eine alte Unsitte, das Umrühren flüssiger Silberlegierungen mit einem Eisenstabe, gibt oft die Veranlassung, daß Eisenoxydul- oder Oxydteilchen in das Silber gelangen. Wissenschaftlich ist es bekannt, daß sich Eisen und Feinsilber miteinander nicht legieren, aber Kupfer-Eisenlegierungen, sogenanntes rotbrüchiges Eisen sind jedem Hüttenmann bekannt. Glühendes Eisen überzieht sich an der Luft mit Eisenoxydul, sogenanntem Hammerschlag und dieses kommt dann von dem Rührstab in die Silberlegierung. Edelmetallegierungen sollten in geschmolzenem Zustand nur mit Ton- oder Graphitrührstäben, im Notfalle nur mit trockenen, angekohlten Holzstäben gut durchgerührt werden.

Kupfersulfid oder Kupferoxydul können aus dem verwendeten Kornelektrolytkupfer in die Silberlegierung gelangen. Kupfersulfid bildet sich oftmals, wenn in dem Elektrolytkupfer Einschlüsse von Kupfervitriol vorhanden sind. Diese entstehen, wenn bei der Kupferelektrolyse die Bäder sich zu stark abkühlen, oder deren Schwefelsäuregehalt zu hoch ist. Derartig eingeschlossenes Kupfervitriol wird beim reduzierenden Verschmelzen des Elektrolytkupfers zum Zwecke der Granulation leicht in Kupfersulfid, also Schwefelkupfer, umgewandelt. Kornkupfer, welches längere Zeit offen an der Luft liegt, verliert seine schöne hellrote Farbe und wird dunkelbraunrot, weil es sich mit einer Schicht von Kupferoxydul überzogen hat; auch wenn beim Verschmelzen des Elektrolytkupfers anstatt reduzierend etwas oxydierend geschmolzen wird, kann leicht etwas Kupferoxydul entstehen, das dann in den Blasen des Silbers zu braunroten Ablagerungen führt. Kupfersulfidablagerungen sind dagegen immer schwarz gefärbt. Spuren von Bleiglätte geben graue Ablagerungen.

Bei dem dritten Krankheitsbilde handelt es sich also weniger oder gar nicht um Sauerstoffeinschlüsse, sondern vielmehr um Einschlüsse von Kupfer- oder Eisenverbindungen, die sich später bei der Verarbeitung als dunkle Punkte oder Striche

andeuten. Treten diese Stellen nur ganz vereinzelt auf, so kann man sie oft durch sorgfältiges Abschaben entfernen. Bei häufigerem Auftreten ist an derartigem Silber fast immer Hopfen und Malz verloren. Wenn man nämlich Ärger, Zeit und Arbeitslohnverlust rechnet, so fährt man besser, wenn man derartiges Silber sofort einer Scheideanstalt zur nochmaligen Scheidung übergibt.

Ist das eine oder andere Krankheitsbild in einem Betrieb aufgetreten, so verschlimmere man das Übel nicht durch unzweckmäßige Behandlung. So sehr zweckmäßig in gewissen Fällen beim sogenannten Abtreiben das oxydierende Schmelzen, also die Zugabe von Salpeter, ist, so unzweckmäßig ist diese Zugabe bei aufgetretener Blasenbildung. Salpeter ist nämlich ein in der Hitze Sauerstoff abgebendes Mittel. Wenn der Sauerstoff in den Blasen sowieso schon eingeschlossen ist, so soll man doch nicht noch ein so stark sauerstoffabgebendes Mittel wie Salpeter zugeben, denn man würde ja dann nur den Teufel durch Beelzebub austreiben. In meiner Praxis hat sich in solchen Fällen als Abdeckmittel eine Mischung von gestoßenem Zucker und reinem kalzinierten Borax sehr gut bewährt. Zucker wirkt nämlich viel besser als Reduktionsmittel wie z. B. Holzkohle von zweifelhafter Herkunft. Borax löst sämtliche Kupfer- und Eisenverbindungen viel leichter als jedes andere Fluß- und Abdeckmittel. Dabei muß die geschmolzene Legierung sehr gut durchgerührt werden, damit alle Verunreinigungen von der geschmolzenen Zucker-Borax-Mischung aufgenommen werden. Oft tritt erst nach mehrmaliger derartiger Behandlung der gewünschte Erfolg ein, nicht verschwiegen sei aber, daß es auch viele verzweifelte Fälle gibt, bei denen alle Mühe vergeblich sein dürfte.

Zum Schlusse noch einige allgemeine Punkte für die Verhütung derartiger Störungen. Wo Koksöfen in Frage kommen, was ja meistens der Fall sein dürfte, empfiehlt es sich, nur den besten Schmelzkoks zu verwenden. Der Wert von Schmelzkoks wird bedingt durch seinen Heizwert und Aschengehalt. Der höchste Heizwert bei gleichzeitig geringstem Aschengehalt verbürgt den besten und dabei billigsten Koks. Derselbe bildet am wenigsten Schlacken und greift den Schmelztiegel am wenigsten an. Schmelztiegel sollen aus bestem Graphit mit geringem Ton- und Kieselsäurezusatz möglichst glatt innen und außen gefertigt sein. Vorheriges gutes Anwärmen vor Verwendung der Tiegel ist selbstverständlich. Einigemale gebrauchte Tiegel sind übrigens besser geeignet wie neue. Man gewöhne sich unbedingt daran, die Tiegel für Silberlegierung niemals für andere Metalle, z. B. Blei, Aluminium und Zink usw., zu benutzen, das wäre die verkehrteste Sparsamkeit. Zurückgebliebene Reste derartiger Metalle können die ganze neue Silberlegierung verderben. Überhaupt sollen fremde Metalle, wenn nur irgend möglich, aus dem Schmelzraum für Silberlegierungen ferngehalten werden, denn es kann zu leicht aus Unkenntnis oder Unachtsamkeit etwas von diesen Metallen in die Silberlegierung gelangen und diese unbrauchbar machen. Welche mannigfachen physikalischen und chemischen Vorgänge die Edelmetallwaren-, in diesem Falle die Silberwarenfabrikation, zu beachten hat, können diese Ausführungen nur andeuten.

Zum eingehenderen Studium dieses zum Teil noch unerforschten Gebietes gehören außer einer großen Liebe für dieses Fach eben auch die nötige Zeit und entsprechende Mittel.

Zu den Abbildungen im Kunstteil.

Der Wiener Kunstgewerbeverein beging sein 40jähriges Jubiläum mit einer Ausstellung, die sich über viele Zweige des Kunsthandwerks: Möbelbau, Textilien, Keramik, Leder, Beleuchtungsbranche usw. verbreitete.

Auch die **Metallabteilung** zeichnete sich durch ausgegewählte Stücke aus, von denen wir einige Abbildungen durch Entgegenkommen des Bayrischen Kunstgewerbevereins veröffentlichen können.

Der Wiener Kunstgewerbeverein, der nicht mit den Wiener Werkstätten zu verwechseln ist, stellt sich auf eine Linie der Geschmacksform, die modern ist, aber auf zu weit gehende Problematik verzichtet. Er bringt etwa das, was in Wien wirkliche (auch kaufende) Anerkennung findet und der eigentlichen Wiener Produktion entspricht. Auch diese ist genau so wie die Wiener Werkstätten, auf eine bereicherte ornamentale Gestaltung eingestellt, im Gegensatz zu einem Teil der deutschen Erzeugung, die nur auf Zweckform und Einfachheit ausgeht und dadurch so manchen besinnlichen und gestaltungsfreudigen Zweig kunstgewerblichen Schaffens zur Seite drücken möchte.

Prof. L. S.

Ludwig Nissen, ein Veteran der Edelsteinbranche.*)

Ein Lebensbild von Georg Nicolaus.

Den älteren Goldschmieden Neuyorks dürfte noch der kleine Juwelierladen in der Nassaustreet in Erinnerung sein, in welchem Ludwig Nissen in den achtziger Jahren seine Laufbahn begann, die zu einer der erfolgreichsten werden sollte, die je einem Eingewanderten in diesem Lande — das damals der unbegrenzten Möglichkeiten ein gut Teil mehr besaß als heute — beschieden war.

Zu Husum in Schleswig-Holstein im Jahre 1855 geboren, kam Nissen 1872 nach Amerika; das ganze Barvermögen des jungen, hoffnungsvollen Emigranten bestand aus 1½ Dollar, als sein Fuß zum ersten Male den heißen Boden der jungen Weltstadt betrat.

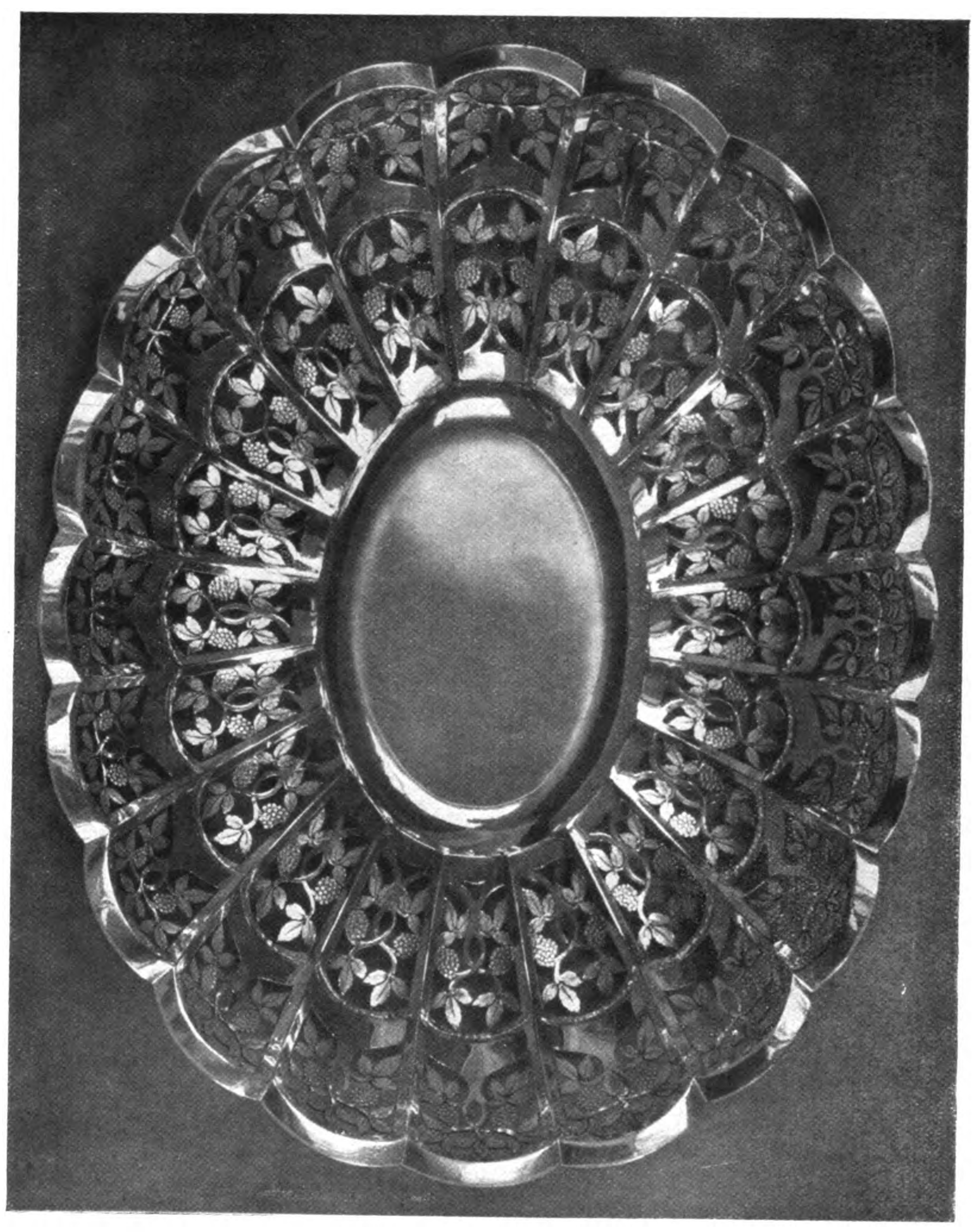
Dem jungen Manne blieben alle die bitteren Erfahrungen nicht erspart, die seit alters her und heute noch jener harren, die ohne Geld und Beziehungen den Kampf um den Dollar hier aufnehmen wollen. Vom Schuhputzer an der Bowery — die 1½ Dollar reichten gerade hin, das Rüstzeug für diesen aussichtsvollen Beruf zu erwerben und den Unterhalt der ersten paar Tage zu bestreiten —, wo er sich ein halbes Jahr siegreich gegen den Konkurrenzneid seiner italienischen Kollegen behaupten konnte, gings über den Geschirrwäscher zum traditionellen Baarkeeper recht langsam vorwärts.

Nissens Ehrgeiz ging weiter. Erst eine Zeitlang noch als Markthelfer in einem Butcher-Laden tätig, gelang es ihm durch Fleiß und Sparsamkeit bald, mit einem Partner ein kleines Butchergeschäft zu erwerben. Seine Aktien schienen zu steigen, da überfiel ihn eine Krankheit und mit ihr kam der Zusammenbruch seiner kleinen Existenz. Trotz seiner Jugend hatte es der biedere Holsteiner verstanden, sich Achtung und Kredit zu verschaffen; damit gründete er ein Restaurant, das ihm nach drei Jahren einen schönen Spargroschen von 5000 Dollars abwarf. Die heilige Prohibition war zu der Zeit noch eine unbekannte Seligkeit, und Uncle Sams Kinder sehnten sich durchaus nicht danach, tranken vielmehr friedlich neben dem Dutchman ihren Schoppen und allermeist noch einige dazu, kurz ein Restaurant — Saloon — war ein Ding, das sich damals ohne weiteres bezahlt machte. Die 5000 Dollar ließen unserem Freunde Nissen keine Ruhe und er begann einen Weingroßhandel, mit dem hier nicht fabelhaften Erfolge, daß in kurzer Zeit die 5000 Dollar und noch einige dazu auf Nimmerwiedersehen verschwunden waren.

*) Am 26. Oktober 1924 in Brooklyn-Neuyork verschieden.



Aus der Jubiläumsausstellung des Wiener Kunstgewerbevereins



Silberkörbchen durchbrochen, Ausführung von Jarosinski & Vaugoin,
Entwurf von Prof. Otto Prutscher



Silberner Prunkleuchter
J. C. Klinkosch, Gold- und Silberwarenfabrik

Armreif
mit dunklen Schmucksteinen

Zierdose, Silber

Armreif

Entwurf von O. Prutscher und Leop. Herlohs, Ausführung von Carl Mayr & Cie., Gold und Juwelen

Aus der Jubiläumsausstellung des Wiener Kunstgewerbevereins



L. Jarosinski & J. Vaugoin, Silber- und Metallwarenfabrik



Anton Henn, Wiener Metallwarenfabrik

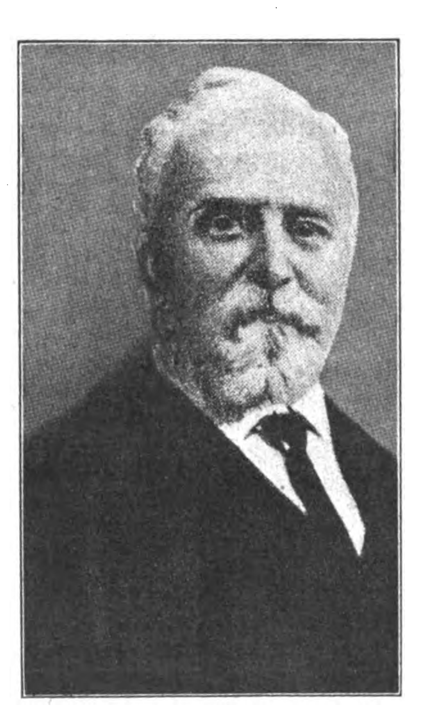
Aus der Jubiläumsausstellung des Wiener Kunstgewerbevereins



Metallvase
von Karl Hagenauer, Bronzewarenerzeuger und Ziseleur

Geld und Existenz zu verlieren, das nimmt man hier nicht tragisch; nur den Mut und die Hoffnung nicht sinken lassen und mit Galgenhumor wieder von vorne anfangen, das ist das Rezept, welches die Leute von geeignetem Schrot und Korn hier nicht untergehen läßt.

So auch Ludwig Nissen. Er besann sich darauf, daß sein eigentliches Metier die Goldschmiederei war und gründete mit seinem Freunde Fred Schilling das kleine Juweliergeschäft in der Nassau street, damit hatte er den Boden gefunden, auf dem ihm ein märchenhafter Erfolg heranreifte. Aus dem kleinen Juweliergeschäfte entwickelt sich im Laufe der Jahre die große Edelstein-Importfirma L. Nissen & Comp. und aus ihrem Gründer der weltbekannte Großkaufmann. Nissen war noch bis zu seinem Tode der Präsident dieser ersten Importfirma der Branche. — Zu seinem beispiellosen Erfolge trug zunächst seine absolute Ehrlichkeit, seine Zuverlässigkeit und seine Charakterfestigkeit bei, nicht zum wenigsten aber auch die Tatsache, daß er die englische Sprache beherrschte wie ein hier Geborener und ein seltenes Rednertalent besaß.



Ludwig Nissen †

Er stellte seine starke Persönlichkeit nicht nur in den Dienst seiner kommerziellen Aufgaben, sondern widmete sich auch in hervorragender Weise den politischen Angelegenheiten seines neuen Vaterlandes, insonderheit den kommunalen Interessen der aufblühenden Stadt Brooklyn, mit echt deutscher Gründlichkeit und echt deutscher Ehrlichkeit, an welcher alle Versuche politischer Korruption wie an einem Felsen abprallten.

Ludwig Nissen war einer jener prominenten Deutsch-Amerikaner, dem neben dem bekannten Bankier Paul Warburg für die kommerzielle Verteidigung ihres Adoptiv-Vaterlandes hohe Vertrauensposten seitens der Administration Wilson eingeräumt wurden. Der flammende Protest, den Nissen bei seiner Berufung nach Washington erhob und in dem er mit zündenden Worten gegen die Vergewaltigung des Deutsch-Amerikanertums in der Kriegszeit loszog, ließ den Herren in Washington keinen Zweifel, daß er nicht zum Renegaten zu werden gewillt sei.

Das Vertrauen seiner Geschäftskollegen machte ihn übrigens schon in jungen Jahren zum Schatzmeister und später zum Präsidenten der großen Neuyorker Juwelier-Vereinigung. Neben zahlreichen Ehrenämtern, die Charakterfestigkeit erforderten, bekleidete er den Posten des Präsidenten der Dime Savings Bank in Neuyork. Er war einer der ersten, der gegen das korrupte Treiben der berüchtigten Tamany Hall mobil machte, und stand allerwegen in vorderster Kampfront gegen Heuchelei und Korruption. Nie ließ er sich von den smarten Beutepolitikern auf hohen Sinekureposten kaltstellen. Die ihm angetragene Nomination zum Amte des Majors von Brooklyn schlug er ebenso energisch aus, wie hohe politische Parteiposten, ein freier Mann, ein freier Kämpfer in der Front wollte er bleiben. Hätte dieser stiernackige Holsteiner — wir dürfen ihn mit Stolz zu unserem Fache rechnen — auch nur die geringsten ehrgeizigen Ambitionen besessen, er wäre der zweite Carl Schurz geworden, der dem Deutschtum in diesen schweren Zeiten so bitter not gewesen wäre.

Ludwig Nissen und Christian Rebhan — ein Deutsch-Amerikaner gleicher Qualität — waren die ersten, welche das deutsch-amerikanische Hilfswerk für die alte Heimat organisierten; wo Ludwig Nissen Hilfsbazare organisierte, war ein glänzender Erfolg das vorauszubestimmende Resultat.

Tragisch in gewissem Sinne war dieses großen und aufrechten Mannes Ende durch eine kleine Blutvergiftung, die er zuerst von einem Chiropraktiker behandeln ließ; sie führte, da alle ärztliche Kunst nicht mehr helfen konnte, zum Tode. — In seinem prachtvollen Heime in Brooklyn, das ausgestattet mit den erlesensten Kunstwerken einem Palaste gleicht, fand am 1. November 1924 die Trauerfeier für den seltenen Mann statt, bei der alle vertreten waren, deren Namen in Neuyork in amerikanischen und deutschen Kreisen einen guten Klang haben. Der Meister vom Stuhl der Hermann-Freimaurerloge leitete den maurerischen Teil der Abschiedsfeier in deutscher Sprache, der Brooklyner „Arion" widmete seinem Ehrenmitglied als Abschiedsgruß das Lied: „Still ruht dein Herz", das in ergreifender Weise ausklang.

Die „Neuyorker Deutsche Staatszeitung" und führende amerikanische Zeitungen widmeten dem Heimgegangenen spaltenlange Nachrufe; das Bild des Mannes, das der Neuyorker deutschen Staatszeitung entnommen, läßt den Prototyp eines Deutsch-Amerikaners erkennen, wie es nur die Verhältnisse dieses großen Landes zeitigen können.

* * *

In dem Testament Ludwig Nissens, der sein auf 1150000 Dollar geschätztes Vermögen seiner Witwe hinterläßt, ist durch den Erblasser bestimmt worden, daß in seinem Geburtsstädtchen Husum im Schleswig-Holsteinischen eine Ludwig-Nissen-Gedächtnishalle errichtet wird, in der auch seine Asche, die augenblicklich noch im Fresh Pond Krematorium aufbewahrt wird, Aufnahme finden soll. In der Gedächtnishalle sollen auch seine künstlerischen Werke und seine Bücherei untergebracht werden.

Mit der Halle sind Versammlungssäle, eine Kunstgalerie, eine Bibliothek, ein Museum, ein Erziehungsinstitut, ein öffentliches Hospital und ein Altenheim zu verbinden. Den Testamentsvollstreckern Albert C. Bedford, Vorsitzenden des Verwaltungsrates der Standard Oil-Gesellschaft, John W. Weber, dem Brooklyner demokratischen Führer, und seiner Witwe Frau Catherine Quick Nissen ist es überlassen, die Höhe des aufzuwendenden Fonds zu bestimmen. Das Wyckoff Heights-Hospital in Brooklyn ist mit 5000, und das Marien-Heim und das Kalman Skandinavische Heim mit je 2500 Dollar bedacht worden.

Messemodelle...

Die Schmuckschau der Leipziger Messen hat sich in den letzten Jahren so entwickelt, daß sie für die Branche nicht nur in wirtschaftlicher Beziehung vorteilhaft, sondern auch als Modellschau im fachlichen Sinne unentbehrlich geworden ist. Gewiß! Der Reisende kommt heute wieder ins Haus, Auswahlsendungen sind erhältlich, aber der große Überblick über Stil, Mode, Qualität und Preis, das Vergleichsmoment lebt auf der Messe! Das Edelmetallgewerbe ist darüber hinaus, „für die Messe" zu arbeiten, d. h. auf möglichst starke und aparte Wirkung mit oder ohne künstlerische Mittel, durch die der Käufer und Interessent „verblüfft" werden soll. Schmuck verträgt diesen „Plakatstil" nicht. Bei den Nur-Ausstellungs-

objekten stumpft das ästhetische Organ sich rasch ab, wird unempfindlich gegen wirkliche Reize, und das Ergebnis für den Aussteller ist meist ein sehr trauriges: Begabung und Mühe sind, ohne Erfolg zu zeitigen, verschwendet worden.

Im ganzen und großen sind es zwei Eindrücke, die der Besucher aus den Kabinetten für Messemodelle mit sich fortnimmt: erstens der Respekt vor der künstlerischen Tüchtigkeit, der Genauigkeit der Ausführung und der Geschicklichkeit in der Behandlung des Materials, Vorzüge, die auch bei den Messemodellen zu finden sind, die in der Idee weniger gelungen oder gar verfehlt sind; zweitens Tatkraft, Mut und Freude am Beruf bei der Herstellung der Modellkollektionen, bei der Erzeugung von zum Teil überaus wertvollen Schmucks (wertvoll durch Material und die darauf verwendete Arbeit), der in dem verarmten Deutschland und in einer so kritischen Zeit eigentlich gar nicht erwartet werden kann. Im Konkurrenzkampf, der die deutsche Schmuckindustrie vor ganz unerhörte volkswirtschaftliche und weltwirtschaftliche Probleme stellt, leistet das Goldschmiedehandwerk und das Juweliergewerbe mit seinen geschulten Köpfen und künstlerischen Kräften jene Pionierarbeit, die sich im Inland und Ausland repräsentativ als Qualitätsgedanken dort festsetzt, wo andere handelsmäßige Theorien die Fachbranche im Stich lassen. Was die deutsche Schmuckindustrie in Leipzig auf der Frühjahrsmesseschau vorführen wird, ist in technischer und fachkünstlerischer Beziehung überlegen, und wohl imstande, die zwei Grundbedingungen jeder Messeschau zu erfüllen: dem Kampf der Konkurrenz zu begegnen und das Begehren der Käufer zu erfüllen.

Die Messe-Schmuckmodelle zeigen sich eklektisch: unmeßbar vielfältig. Man bemerkt kaum noch eine Tendenz zur Stilwahrung, was die Vielfältigkeit der Phantasieeinfälle fördert. In neuartiger Bizarrerie stellen sich noch immer ägyptische Anklänge ein. Man gewahrt unter den Messemodellen Juwelenplaketten, ganz mit à jour gefaßten kleinen Brillanten gepflastert und darauf sind die krausen, aber sehr stilvollen Linien in Smaragden, Rubinen oder Saphiren als aparte Zeichnungen ausgeführt. Neben den Merkmalen der Pharaonenzeit fehlt es nicht an chinesischen und japanischen Motiven, nicht minder köstlich auf Platingrund gearbeitet. Solche Plaketten sind meist rechteckig, öfters quadratisch, selten oval. Zu bemerken ist, daß Weißgold für diese Feinarbeiten wenig verwendet wird, es kommt fast nur Platin in Betracht. Dagegen nimmt man für die modernen kleinen und kleinsten Armbandührchen, die brillantenumflimmert auf den Markt kommen, gern das weiße, achtzehnkarätige Gold, das wie Platin anmutet. Diese Armbandührchen werden zu den Abendtoiletten nicht mehr auf schwarzem, sondern auf weißem Moireebande getragen, die Schiebspangen aus Brillanten aufweisen. Halsketten gibt es bis zu zwei Meter Länge. Sie werden mehrmals um den Hals geschlungen und reichen vorne oder rückwärts tief herab. Die Kolliers zeigen meist nur einen Anhänger, der sehr schwer erscheinen darf — es werden gern Edelkameen verwendet! — und scharf den Kontrast zwischen der graziös in Filigran gearbeiteten Kette und dem Anhänger demonstriert. Der schwarze Onyx spielt noch immer eine große Rolle bei Armbändern, Diademen und als Tropfen bei den modernen, langen Ohrgehängen, die nach wie vor die schmale Linie betonen wollen. Hutschnallen sind eine Spezialität der diesjährigen Messemodelle. Sie sind als schmückende Note der „Zylinderhüte" gedacht, in Onyx und Bergkristall entworfen, auch in Malachit, Mondstein oder Lapis und werden von Brillantbändchen zusammengehalten. Diese Schnallen finden auch Verwendung bei der seitlichen Raffung der Kleider und als Agraffe beim Lackpumps. Die englische Mode lanziert die kostbare Schnallenmode auch als Pelz- und Manschettenverschluß. Sehr vertreten sind unter den Messemodellen die linksseitig zu tragenden Gehänge, Broschen oder Uhren, auch Schließenmotive mit lang herabfallenden Pendeloques, Effektschmuck, der die Kahlheit der modernen Gewandung beleben soll. Gleicher Zweck ist den Chatelaines zugedacht. Die Perlschnur ist von den „Würgschnüren" abgegangen und zeigt wieder ihre einfache, adelige Schönheit, die nie unmodern werden kann, während die im Vorjahr noch beliebt gewesenen Ketten, Bänder und Quasten aus kleinen, geflochtenen Perlen selten geworden sind. Kostbare Modelle treten in Medaillons auf. Eine feine Kultur, die an die „Liebespfänder" des 18. Jahrhunderts erinnert, wird damit neubelebt. Miniaturbilder als Medaillons an goldener Kette getragen oder im Fingerring oder in den Armbandverschluß eingelassen, auch in Broschen hineinkomponiert, werden nach den Tut-ench-Amon-Amuletts bereits von der Pariser Modedame „abergläubisch" getragen.

Bei den Goldschmiedearbeiten fällt es auf, daß bei den Messemodellen die Verbindung zwischen dem schöpferischen Gedanken und der Materie viel enger geworden ist. Die Spekulation ist eingeschränkt, man hat das Empfinden, daß man zur altmeisterlichen Übung: den hohen Wert des Edelmetalls durch reine Formentwicklung zu steigern, zurückkehren will. Beim Tafelgeschirr, bei Einzelprunkstücken, bei Sportehrenpreisen usw. wird durch Gediegenheit der Arbeit und durch gewählten künstlerischen Geschmack die höchste Vollendung vorgeführt, die man von der Gold- und Silberschmiedekunst verlangen kann. Auch Kassetten werden nicht mehr als Massenstücke erzeugt, sondern sollen als Originalkunstwerke Familienstücke sein, die späteren Generationen Zeugnis vom Kunstfleiß der Goldschmiedekunst unserer Tage ablegen können. Kassetten werden nicht nur als Schmuckkassetten gearbeitet, sondern auch als Tauf- und Hochzeitsgeschenke, bestimmt für die Aufnahme von Familiendokumenten usw. Die seit einer Reihe von Jahren zu den Stammgästen der Leipziger Messeschau zählenden Silber-Porzellan-Gegenstände (Vasen, Aschenbecher, Lampen usw.) zeigen in Ergänzung des glatten Silberreifens in der Fassung Variationen in vergoldeter Ausführung und eine eigenartige, der Neuform des Porzellans Rechnung tragende Linienführung des Edelmetallbeschlags. Bei den Zigarettendosen ist man von den röhrenförmigen Gebilden wieder zum Etui zurückgekehrt, dem man als Kunstwerk Erinnerungswert in symbolischen Edelsteinzeichen oder Emailemblemen gibt.

Zusammenfassend kann man feststellen: ein Blick hinter die Kulissen der Leipziger Messe-Schmuckmodelle lehrt, daß die deutsche Juwelen- und Goldschmiedekunst den äußeren Formalismus der reinen Werkform in eine Sphäre geleitet hat, die große Pflege und Besinnung auf die sorgsame traditionelle Meisterarbeit zeigt. Auf die Schmuckgegenstände wird wieder die mit sachlicher Konstruktion verbundene selbstständige Schönheit organisch angewendet. Damit gelangt der gute Geschmack der deutschen Juwelier- und Edelmetallkunst wieder in den Bann der sittlichen Eigenschaft. In der Stilfrage des Schmucks ist von einem deutschen Stil noch nichts zu bemerken. Auch vom Direktoire, das man auf der Leipziger Messe zu finden hoffte, zeigen die Messemodelle vorläufig nichts. Ein Modelleur, dem ich sein „Stilgeheimnis" entlocken wollte, sagte vertraulich: „Beim Erfinden von Schmuckmodellen muß man sich mit einem Blick nach Paris und London immer noch halbasiatisch gebärden! Aber man muß es verstehen, dieses Halbasien in wunderbarer abendländischer Kultur zu stilisieren . . .!"

Spezial-Messe-Einkaufsführer: Dieser Nummer unserer Zeitschrift liegt der Offizielle Messe-Einkaufsführer (Frühjhars-Ausgabe 1925) der Leipziger Edelmetall-, Uhren- und Schmuckmesse bei.

Was ist in der Reichsversicherungsordnung Neues vorgesehen?

Die Reichsversicherungsordnung, die die Verhältnisse der Sozialversicherung Deutschlands regelt, ist nach ihrem Erscheinen am 19. Juli 1911 wiederholt Abänderungen unterworfen worden, zuletzt infolge des Währungsverfalls in größerem Umfang am 19. Juli 1923, und auch die jetzt veröffentlichte Fassung vom 15. Dezember 1924 weist Neuerungen auf, die im Folgenden, so weit sie allgemein interessieren, behandelt werden sollen. Es sei dabei mit Genugtuung hervorgehoben, daß die von uns wiederholt erhobene Forderung, das Übermaß der Verweisungen im Text auf andere Vorschriften auf einen erträglichen Stand zu bringen und dadurch die Gesetze gemeinverständlich zu machen, dabei nach Möglichkeit berücksichtigt worden ist.

Vertrauensberufsgenossenschaften. Die Vorschrift, daß die gewerblichen Berufsgenossenschaften und die Ausführungsbehörden für jedes Oberversicherungsamt eine Berufsgenossenschaft oder Ausführungsbehörde zu bestimmen haben, die ihr Wahlrecht wahrnimmt (§ 72), ist in Wegfall gekommen.

Wahlen zu den Landesversicherungsämtern. Die Vorschriften sind geändert. Die zwölf Arbeitgeber werden von den Arbeitgeber-Mitgliedern, die zwölf Versicherten von den Versicherten-Mitgliedern in den Ausschüssen der Versicherungsanstalten nach den Grundsätzen der Verhältniswahl gewählt. Die Ausschußmitglieder, die dem Gewerbe angehören, wählen je sieben Vertreter aus dem Bereiche der Gewerbeunfallversicherung. Das Reichsversicherungsamt setzt das Stimmenverhältnis der Wähler nach der Zahl der Versicherten fest und erläßt die Wahlordnung. Das Reichsversicherungsamt leitet die Wahl und veröffentlicht deren Ergebnis. Die §§ 88, 90, 91 kommen nach der neuen Fassung des § 89 in Wegfall.

Die Rechnungsstelle beim Reichsversicherungsamt, die dasselbe bei seinen rechnerischen und versicherungstechnischen Arbeiten zu unterstützen hatte, ist abgebaut worden.

In der Krankenversicherung ist bestimmt, daß die Grenzen des jährlichen Einkommens und des Jahresarbeitsverdienstes, soweit sie die Versicherungspflicht bestimmen, durch den Reichsarbeitsminister festgesetzt werden. Gegenwärtig für beide 2700 R.-Mk. Wer die Verdienstgrenze überschreitet, scheidet erst mit dem ersten Tage des vierten Monats nach der Überschreitung aus. Gilt sinngemäß auch für Hausgewerbtreibende. Weggefallen ist die Vorschrift, daß die Versicherungsberechtigung erlischt, wenn das Einkommen jährlich 4000 R.-Mk. übersteigt. Desgleichen die Berechtigung der Land- und Ortskrankenkassen, in ihren Satzungen den Ortslohn als Grundlohn zu bestimmen. Ein neuer § 182a schreibt vor, daß von den Kosten für Arznei, Heil- und Stärkungsmittel die Versicherten 10 Proz. selbst zu tragen haben. Über die Arzneibehältnisse darf die Krankenkasse verfügen. Krankenkassen, die räumlich weit ausgedehnte Bezirke haben, können Krankenschwestern als Pflegepersonen und als Gehilfinnen der Ärzte anstellen. Für die Ausstellung des Krankenscheins an die Kassenmitglieder oder deren Angehörige kann eine Gebühr bis zu 10 Reichspfennigen erhoben werden, wenn es sich nicht um Unfälle oder ansteckende Krankeiten handelt. Mit Zustimmung des Oberversicherungsamtes darf in der Satzung der Vorstand ermächtigt werden, für eingetretene Versicherungsfälle die Barleistungen, entsprechend den Veränderungen des Geldwerts, zu erhöhen. Die Satzung der Krankenkasse kann Krankenpflege auch an solche Familienangehörige der Versicherten zubilligen, die darauf anderweit keinen Anspruch haben. Sie kann auch Sterbegeld beim Tode des Ehegatten oder eines Kindes eines Versicherten gewähren. Wenn bei Ausscheiden aus der versicherungspflichtigen Tätigkeit eine Weiterversicherung erfolgt, kann während derselben eine den Einkommensverhältnissen entsprechende Versetzung in eine niedere Stufe oder Klasse beantragt werden. Es kann aber auch durch den Kassenvorstand die Versetzung in eine höhere Stufe oder Klasse verfügt werden. Die Arbeitgeber haben der Krankenkasse sowie deren Beauftragten auf Verlangen Auskunft zu geben über alle Tatsachen, die eine Meldung zu enthalten hat. Sie haben Geschäftsbücher oder verlangte Listen in der Geschäftszeit vorzulegen und können durch Geldstrafen dazu gezwungen werden. Wird der Grundlohn nach dem wirklichen Arbeitsverdienst berechnet, kann der Kassenvorstand bestimmen, daß die Arbeitgeber Listen über das den Versicherten gezahlte Entgelt an den Zahltagen einreichen und ihre Bücher und Belege zur Nachprüfung offenhalten. Geschieht dies, so fällt die Pflicht zu weiteren Meldungen weg. Den in der letzten eingereichten Lohnliste noch nicht verzeichneten Versicherten haben die Arbeitgeber eine Bescheinigung über Art und Dauer der Beschäftigung sowie das Entgelt auszustellen. Wenn die erforderlichen Meldungen nicht fristgemäß (binnen drei Tagen) eingereicht werden, kann der Kassenvorstand den Grundlohn selbst in der Höhe festsetzen, wie er für andere Unternehmungen der gleichen Art gilt.

Das Verhältnis der Kassen zu den Ärzten und Zahnärzten ist völlig neu geregelt worden. Es ist ein Reichsausschuß für Ärzte und Krankenkassen gebildet worden, der als engerer und weiterer Ausschuß beratet. Bei jedem Oberversicherungsamt wird ein Schiedsamt gebildet, beim Reichsversicherungsamt ein Reichsschiedsamt. Sie haben die Streitigkeiten zu schlichten. Es können Kassenarztbezirke gewählt werden. Was die Beitragszahlung anlangt, so kann der Kassenvorstand bestimmen, daß die Arbeitgeber die Beiträge statt an den in der Satzung bestimmten Zahltagen schon am Tage der jedesmaligen Lohnzahlung einzuzahlen haben. Ist der Arbeitgeber mit Abführung der Beiträge länger als eine Woche im Verzug, von der Zahlungsaufforderung an gerechnet, kann ein Zuschlag von 10 Proz. pro Woche gefordert werden. Bei Krankenkassen mit räumlich weit ausgedehntem Bezirk können den Arbeitgebern auch die Kosten der notwendigen Arzt- und Krankenfuhren auferlegt werden.

In der Unfallversicherung sind wenig Änderungen von Bedeutung für Arbeitgeber und Arbeitnehmer eingetreten. Erwähnt sei die Befugnis der Geschäftsführer der Berufsgenossenschaften, die Auszüge aus den Heberollen und Einforderungen von Beitragsvorschüssen für vollstreckbar zu erklären, so daß sofort Zwangsvollstreckung erfolgen kann. Über Einwendungen dagegen entscheidet der Genossenschaftsvorstand, bzw. das Reichsversicherungsamt. Der § 811 der RVO., nach dem die Gemeinden für die Prämien haften mußten, bei denen sie nicht den wirklichen Ausfall oder fruchtlose Zwangsvollstreckung nachweisen konnten, ist weggefallen.

Invalidenversicherung. Scheiden Personen, die versicherungsfrei waren, aus der versicherungsfreien Tätigkeit aus, ohne Anspruch auf Ruhegeld und Hinterbliebenenrente an den Arbeitgeber zu haben, so sind nachträglich für die Zeit dieser Tätigkeit Beitragsmarken der Lohnklasse zu verwenden, der die versicherungsfreien Personen im Fall ihrer Versicherung angehören würden. Für jede Woche bis Ende 1923 nur Beitragsmarken der Lohnklasse I. Für Angestellte, die der Invaliden- und der Angestelltenversicherung unterliegen, nur Beiträge der letzteren. Die Beiträge gelten als Pflichtbeiträge. Der Eintritt des Versicherungsfalles steht der Nachentrichtung von Beiträgen bis zu diesem Zeitpunkt nicht entgegen. Wenn Versicherungspflichtige in ein versicherungsfreies Beschäftigungsverhältnis treten, so sind ihnen bei Versetzung in den Ruhestand oder im Todesfall ihren Hinterbliebenen 80 Proz. der seit 1. Jan. 1924 entrichteten Versicherungsbeiträge auszuzahlen. Ein weitergehender Anspruch ist ausgeschlossen. Daß das Gesetz von dem Markensystem mit seinen vielen Klassen und seinen 1500 verschiedenen Marken zu den fünf Lohnklassen und einer Grundmarke wieder zurückgekehrt ist, war nur zu billigen.

Wenn ein Versicherter Beiträge zur Invalidenversicherung und zur Angestelltenversicherung entrichtet hat, sog. Wanderversicherte, und die Wartezeit für das Ruhegeld der Angestelltenversicherung erfüllt ist, erhält er nur die Leistungen der Angestelltenversicherung zuzüglich des Steigerungssatzes der Invalidenversicherung, auch wenn er die Voraussetzungen für die Invalidenrente erfüllt hat. Die Waisenrente an elternlose Enkel des Versicherten ist gestrichen. Bei der Berechnung der Versicherungsleistungen tritt bei den oben erwähnten „Wanderversicherten" zu den Renten der Invalidenversicherung der Steigerungsbetrag der Angestelltenversicherung. Die Bestimmung, daß der Anspruch auf das Witwengeld verfällt, wenn er nicht innerhalb eines Jahres nach dem Tode des Ehemannes geltend gemacht wird, ist aufgehoben worden. Das Ruhen der Rente neben einer reichsgesetzlichen Unfallrente wurde beseitigt. Ebenso die Vorschrift in § 1325, daß Witwengeld und Waisenaussteuer nicht übertragen, gepfändet, verpfändet oder aufgerechnet werden dürfen.

Aufgehoben sind ferner die Bestimmungen über die Deckung an Gemeinlasten, über die Rückversicherungsverbände, die Regelung der Postvorschüsse und vor allem die freiwillige Zusatz-

versicherung. Ist festgestellt, daß die Unfallversicherung Rente oder Sterbegeld zu zahlen hat, so hat sie der Krankenkasse die Kosten für Krankenpflege in den ersten 13 Wochen zu erstatten. Für Krankenpflege und Krankenhauspflege sind $^{3}/_{8}$ des Grundlohns des Krankengeldes zu erstatten. Was über die Beziehungen zwischen Krankenkassen und anderen Trägern der Reichsversicherung angeordnet ist, gilt übrigens auch für die Ersatzkassen. Als Grundlohn wird bei ihnen angenommen, was als solcher bei einer gesetzlichen Kasse gelten würde.

Das Verfahren ist vereinfacht worden. In der Unfallversicherung ist der Einspruch und Endbescheid gestrichen. Die Anmeldung der Ansprüche in der Invaliden- und Hinterbliebenenversicherung kann nicht mehr bei anderen Behörden als bei dem Versicherungsamt oder der Versicherungsanstalt zur Weitergabe angemeldet werden. Das Gutachten des Versicherungsamtes, das der Entscheidung in der Invaliden- und Hinterbliebenenversicherung vorherging (§ 1623), ist weggefallen. Desgleichen der Anwartsbescheid auf Witwenrente, wenn eine Witwe sie festgestellt wissen will, ehe sie invalide ist.

Unverkennbar ist bei den mehrfachen Abänderungen das Bestreben, die Lage der Versicherten zu verbessern und das Verfahren einfacher und damit beschleunigter zu gestalten.

Die rechtliche Bedeutung der Weihnachts-, Neujahrs- und Inventur-Gratifikationen.

Es ist in sehr vielen Geschäften noch heute üblich, obwohl der Brauch, der Not der Zeit entsprechend, im Abflauen begriffen ist, den Angestellten zu Weihnachten oder zu Neujahr oder nach Beendigung der Inventur eine Gratifikation zu gewähren. Auch bei den Ladengoldschmieden wird eine solche Gratifikation noch vielfach an die Verkäuferin, an den Gehilfen im Verkaufsgeschäft, auch an den Lehrling gegeben, weil er ja meist keinen festen Gehaltsbezug hat. Über die rechtliche Natur dieser Gratifikationen ist man sich vielfach noch nicht im Klaren. Man hält sie da, wo sie nicht etwa vertraglich festgesetzt sind und deshalb den Charakter eines Gehaltsteiles haben, für freie, liberale Zuwendungen, die keinen rechtlichen Bestimmungen unterworfen sind. Das Reichsgericht hat aber in einer Entscheidung ausgesprochen, daß solche Gratifikationen an Beamte, Angestellte und Arbeiter nicht als „Schenkungen" anzusehen sind, daß es sich vielmehr nur um eine außergewöhnliche Abgeltung für geleistete Dienste handelt. Ob der Arbeitgeber zur Gewährung der Gratifikation rechtlich verpflichtet ist, ist nach Ansicht des Reichsgerichts ohne Bedeutung, denn wie eine freiwillig zugebilligte Gehalts- oder Lohnerhöhung nicht dadurch zur Schenkung wird, daß der Prinzipal sie eben aus freien Stücken, ohne darum angegangen worden zu sein, eingeräumt hat, so verliert auch eine solche Sonderzuwendung dadurch, daß der Bedachte keinen Anspruch auf sie hat, nicht den Charakter als Gehalt oder Arbeitslohn. (Entsch. des Reichsgerichts, Band 75, Bl. 327.)

Wenn nun eine solche Gratifikation, auch wo sie nicht vertragsmäßig, sondern ganz aus eigener Entscheidung und ohne auf die Arbeitsleistungen des Bedachten nach ihrer Qualität Rücksicht zu nehmen, gewährt wird, nicht als eine liberale Zuwendung oder als eine einer Anstandspflicht genügende Gabe anzusehen ist, so erleiden auch alle Vorschriften, die das Gesetz für die Schenkung getroffen hat, auf sie keine Anwendung.

Mithin kann eine solche einmal gewährte Gratifikation auch nicht, wie es bei der Schenkung der Fall sein würde, (§ 530 des BGB.) widerrufen werden, wenn sich der Bedachte hinterher des groben Undanks gegen den Prinzipal schuldig macht. Ein solcher Widerruf kann da keinen Sinn haben, wo das Zugewendete als Teil der Vergütung für geleistete Dienste anzusehen ist, auch wenn ein vertragsmäßig bestehender Anspruch darauf nicht begründet ist.

Es folgt aber daraus auch eine steuerliche Verpflichtung des Prinzipals. Die Weihnachts-, Neujahrs- und Bilanzgratifikation ist dem zehnprozentigen Lohnabzug für die Einkommensteuer unterworfen und war daher in dem Lohnzettel, der am 10. Januar vom Arbeitgeber abzugeben war, sowie in der Voranmeldung des Arbeitnehmers vom 10. (17.) Januar mit aufzuführen, soweit nicht etwa die Zahlung nach dem 31. Dezember erst fällig wurde. Die Gratifikation war also dem Monatslohn zuzuschlagen, von dem Gesamtbetrag waren dann noch nach der zweiten Steuernotverordnung (Art. XIX, § 6) und der zweiten Verordnung des Reichspräsidenten über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen vom 10. November 1924, sowie dem Erlaß des Reichsfinanzministers vom 15. November 1924 (III. C. 2—2200) bei Monatsgehalt oder Monatslohn 60 R.-Mk. abzuziehen und vom Restbetrag dann 10 Proz. für die Steuer einzubehalten und an das Finanzamt abzuführen. Wer das verabsäumt und die Gratifikationen nicht berücksichtigt hat, muß es noch nachholen.

Wenn die Gratifikationen aber ein Gehaltsteil sind, müssen sie auch bei der Sozialversicherung entsprechend berücksichtigt werden. Wenn z. B. ein Verkäufer bei einem Ladengoldschmied jährlich 1200 R.-Mk. Gehalt bezieht, so fällt er unter die Gehaltsklasse B (601—1200 R.-Mk.) und es beträgt der Wert der monatlichen Beitragsmarken 3 R.-Mk. Wenn er aber noch eine Weihnachtsgratifikation von sagen wir 50 R.-Mk. erhält, so kommt er in Gehaltsklasse C (1201—2400 R.-Mk.) und der Wert der monatlichen Beitragsmarken erhöht sich auf 6 R.-Mk. Und das gleiche ist bei der Invalidenversicherung der Fall. Da sich aber der Steigerungssatz von 10 Proz. bei den gewährten Leistungen nach der Gehaltsklasse richtet, werden natürlich auch die Leistungen entsprechend höhere. Daß die Gratifikationen unter das Entgelt zu rechnen sind, kann nach dem Wortlaut des § 2 des Angestelltenversicherungsgesetzes nicht zweifelhaft sein.

Ferner übte die gewährte Gratifikation auch auf die Betriebsabgabe einen Einfluß aus, sofern die Arbeitgeber- oder Lohnsummensteuer in Frage kommt, denn die Bemessungsgrundlage für diese Steuer bildeten bekanntlich die Steuer-Lohnabzüge, denn sie betrug das Zweifache der Steuerabzüge vom Arbeitslohn der Arbeitnehmer, ist aber seit dem 1. Januar 1924, hoffentlich auf Nimmerwiedersehn, aus der Steuerliste verschwunden.

Ist die Zahlung einer Weihnachts-, Neujahrs- oder Bilanzgratifikation vereinbart, vertraglich festgelegt, so besteht der Anspruch auf die Gratifikation während der Dauer des Vertrages fort, ist zu einem Rechtsanspruch des Arbeitnehmers geworden, der ihm auch hinsichtlich der Höhe nicht verkümmert werden darf. Geht in einem solchen Falle der Arbeitnehmer vor Eintritt der Fälligkeit der Gratifikation aus der Stellung, so ist nach der vorherrschenden Ansicht der Kaufmannsgerichte ihm dieselbe anteilig auszuzahlen, weil sie eben ein Äquivalent für geleistete Dienste darstellt. Eine einheitliche Rechtsprechung ist allerdings nicht vorhanden. Handelt es sich um eine nicht vertragsmäßig, aber freiwillig längere Zeit alljährlich gewährte Gratifikation, so ist anzunehmen, daß stillschweigend ihre Zahlung vereinbart und daher auch weiter zu gewähren ist, während dies bei einer einmaligen Zahlung ohne weitere Abmachung wegfällt. Aus ihr kann kein dauernder Anspruch hergeleitet werden.

Selbstverständlich können die Gratifikationen auch unter Bedingungen festgesetzt werden, z. B. daß der Angestellte bei ihrer Fälligkeit noch im Geschäft tätig ist, daß er keinen Anlaß zu Klage gegeben hat usw. Dann müssen aber dahingehende Vereinbarungen vorliegen.

Ein neuer Trick.

Ein Betrüger, der sich Juwelier Rudolf Beerwald nannte und in Köln, Hohe Straße 17, wohnen wollte, hat einen in Düsseldorf wohnenden Rendanten um einen Familienschmuck im Werte von etwa 40000 Mark gebracht. Der Betrüger hat am 22. Januar in den Düsseldorfer Nachrichten eine Anzeige aufgegeben, wonach er Brillanten und eine Perlenkette zu kaufen suchte, worauf sich der Rendant meldete. Am 4. Februar ist daraufhin der angebliche Beerwald in der Wohnung des Rendanten erschienen und hat sich den Schmuck zeigen lassen, ohne sich zu entschließen. Er ist dann am nächsten Tage wiedergekommen, hat den Schmuck nochmals besichtigt und dann gekauft. Er hat bei dieser Gelegenheit auf den Kaufpreis 300 Mark angezahlt und wollte in den



nächsten Tagen den Rest bringen. Dann hat der Schwindler den Schmuck in eine selbst mitgebrachte kleine Geldkassette gelegt, im Beisein des Rendanten und seiner Frau darin eingeschlossen, den Schlüssel in seine Tasche gesteckt und die Kassette den Eheleuten übergeben und sich dann entfernt. Beerwald hat nun einige Tage nachher ein Schreiben gesandt, wonach er die Restzahlung einige Tage hinausschieben wollte, hat aber dann nichts mehr von sich hören lassen. Die nunmehr von den Geschädigten gewaltsam geöffnete Kassette enthielt anstatt des Familienschmuckes nur eine wertlose Kette. Der Schwindler hat offenbar mit zwei Kassetten operiert. Der Schmuck, ein Kollier, besteht aus 87 echten Perlen, 22 Brillanten und 2 Diamanten.

Den gleichen Betrug hat der angebliche Beerwald am selben Tage bei einem Kaufmann, der ebenfalls auf die betreffende Annonce geschrieben hatte, versucht, jedoch ohne Erfolg.

Der Täter soll 35—36 Jahre alt sein, ist 1,80 m groß, schlank, bartlos, hat schmales, blasses Gesicht und starke Adlernase, trägt hellgrauen Paletot mit grauem Pelzbesatz und große Hornbrille.

Mitteilungen werden an die Kriminalpolizei in Düsseldorf erbeten.

Fachtechnik

Legieren von 8kar. Gold mit Aluminiumbronze. Das Legieren von 8kar. Gold mit Aluminiumbronze hat den großen Vorteil, daß das Gold einen höheren Schmelzpunkt bekommt, daß es härter, widerstandsfähiger wird, eine schönere Politur erhält und weniger oxydiert, als das 8kar. Gold, das nur mit Silber und Kupfer legiert wird. Beim Ausgießen aus dem Tiegel hat es aber den Nachteil, daß es nicht gut ausläuft und einen Gießzapfen hinterläßt. Dem läßt sich aber dadurch abhelfen, daß man kurz vor dem Ausgießen das flüssige Gold mit Kohlenpulver bedeckt, dann nochmal eine gute Hitze gibt und nun ausgießt. Das Gold läuft wie Wasser und hinterläßt keinen Rückstand. Das Kohlenpulver stellt man sich selbst her durch Abfeilen eines Stückes unbrauchbar gewordener Lötkohle. Die in den Werkzeuggeschäften feilgebotenen präparierten Lötkohlen eignen sich hierzu am besten, weil der Kohlenstaub schwerer verbrennt. *A.*

Darstellung blasenfreier Silberkupferlegierungen. Beim Zusammenschmelzen von Silber und Kupfer ist es vor allem unerläßlich, daß man das Schmelzgut vor dem Ausgießen tüchtig umrührt. Dadurch wird verhütet, daß sich am Boden des Tiegels eine reichhaltigere Mischung als oben bildet. Wenn feines Silber und reines Kupfer legiert werden, kommt es häufig vor, daß die Masse mehr oder weniger Bläschen aufweist, die späterhin bei der Bearbeitung im Metall undichte Stellen erzeugen. Den Übelstand behebt man, indem man einen kleinen Zusatz von reinem Zink gibt, und zwar ein Teil Zink auf 130 Teile Legierung. Je mehr Kupfer man dem Silber zusetzt, desto mehr verschwindet die weiße Silberfarbe; sie geht ins rötliche und schließlich in Rot über. Doch erscheint selbst eine Legierung von 1 Teil Silber und 3 Teilen Kupfer noch blaßrot. Mit zunehmendem Kupfergehalt steigt der Schmelzpunkt der Legierung und es vermindert sich die Dehnbarkeit.

Herstellung einer nickelfarbigen Metallegierung. In den Schmelztiegel werden 700 Teile Nickel, 1500 Teile Kupfer, 800 Teile Zink, 8 Teile pulverisiertes Magnesium, 15 Teile Kadmium, 2 Teile Zinkasche, 2 Teile Aluminium, 2 Teile Salmiakpulver, 2 Teile Phosphorbronze zusammen, und zwar in folgender Reihenfolge geschichtet: Auf dem Boden des Tiegels der vierte Teil des Kupfers, dann die erwähnten Mengen Phosphorbronze, dann Nickel, dazwischengemengt das Magnesium, dann wieder der vierte Teil des Kupfers, dann Zink, dazwischengemengt das Kadmium, sodann Zinkasche und schließlich der Rest des Kupfers. Das geschichtete Metall wird sodann geschmolzen und im flüssigen Zustande das Salmiakpulver hineingestreut und gut durchgerührt, worauf die Legierung vergossen werden kann. Die Legierung eignet sich für Sandformguß aller Art und ist leicht bearbeitungsfähig. Wegen seines schönen Aussehens ist das Metall beliebt, ist auch die Farbenbeständigkeit ziemlich weitgehend.

Fehler bei der Feuervergoldung. Häufig tritt bei feuervergoldeten Gegenständen trotz starker Goldauflage eine recht unangenehme Schwarzfärbung ein. Diese Erscheinung, die allerdings nur bei kupfervergoldeten Gegenständen zu beobachten ist, beruht auf zu langer oder übermäßiger Erhitzung beim Abrauchen des aufgetragenen Goldamalgams bzw. der Kupferunterlage. Dadurch tritt ein Aufsteigen von Kupfer ein, das sich beim Zutritt des Luftsauerstoffs in Kupferoxyd verwandelt, so daß die Gegenstände wie mit einer schwarzen Haut überzogen erscheinen. Die Überhitzung hat naturgemäß auch einen größeren Quecksilberverlust zur Folge.

Wie unterscheidet man Feuervergoldung und galvanische Vergoldung? Es ist zuweilen wünschenswert, nachzuprüfen, auf welche Weise eine vorliegende Vergoldung erzielt wurde. Der betreffende Gegenstand wird zu diesem Zweck in erwärmter Salpetersäure aufgelöst, wobei eine dünne Goldhaut zurückbleibt, die bei galvanisch vergoldeten Artikeln aus einem Stück besteht und auf beiden Seiten eine reine Goldfarbe zeigt. Liegt Feuervergoldung vor, so zerfällt dieses Goldhäutchen in kleinere Stücke, die auf der unteren Seite eine braune Färbung aufweisen. Bei Erhitzung der Goldhaut wird sich die galvanische Goldauflage in keiner Weise verändern, während die Blättchen der feuervergoldeten Objekte sich schwarz färben und, wenn die Erhitzung in einer Glasröhre vorgenommen wird, Quecksilber abscheiden. Genaue Untersuchungen erweisen bei den letzteren stets auch Spuren des Unterlagsmetalls; ein untrügliches Zeichen für die Feuervergoldung, bei der bekanntlich gewissermaßen eine Legierung der Goldauflage mit dem Grundmetall erfolgt.

Entfernung von Quecksilber. Um von goldenen Gegenständen anhaftendes Quecksilber zu entfernen, werden diese leicht über einer Gas- bzw. Spiritusflamme erwärmt, worauf das Quecksilber verdampft. Es geschieht dies aber am besten unter einem Abzuge, da die Dämpfe sehr giftig sind.

Rundschau

Platinvorkommen in Südafrika. Laut Telegramm an das London-Kontor der Transvaal Consolidated Land and Exploration Co. (Johannesburg) im Lydenburg-Bezirk wurden Platinlager auf ihrer Onverwacht-Farm festgestellt. Der Geologe und Grubeningenieur Dr. Merensky, Johannesburg, erklärte, daß die Bodenbeschaffenheit (Alluvialland) ähnlich wie bei den Vorkommen im Ural ist. Außerdem aber habe man, im Gegensatz zu Rußland und Südamerika, auch abbauwürdige Werte in Primaerzlagern in basischem Gestein gefunden. Die Haupterzader in Breiten von 3 bis 8 Fuß habe man etwa 50 miles weit verfolgt. *B.*

Ein großer Münzfund auf Gotland wurde kürzlich von einem Waldarbeiter zu Malm in Hellvi bei Wisby gemacht: zwei Tonkrüge mit 800 russischen, byzantinischen, angelsächsischen, italienischen und deutschen Silbermünzen, darunter 300 größere. *B.*

Über Elfenbeinplastik in schwedischem Besitz erbittet Dr. phil. Arvid Julius in Upsala, der mit einer wissenschaftlichen Arbeit über solche beschäftigt ist, Angaben. *B.*

Kunstgewerbliche Ausstellung in Kopenhagen. Silberschmied und Kunstmaler Erik Magnussen, der in Kürze nach Neuyork übersiedelt, veranstaltet in seinem Atelier, Carl Bernhardtsvej 12, eine Ausstellung seiner kunstgewerblichen Arbeiten.

Ein echtes Perlkollier für 15 Dollar. Vor Weihnachten verlangte eine junge Dame in einem Juweliergeschäft in Neuyork ein imitiertes Perlkollier. Sie kaufte auch eine der ihr vorgelegten Ketten und bezahlte dafür 15 Dollar. Nach einigen Wochen zerriß die Schnur, die Perlen fielen zur Erde, doch es gelang der Besitzerin alle, bis auf einige wiederzufinden und sie ging zu ihrem Juwelier um die Kette wieder in Ordnung bringen zu lassen. Sie fragte nach dem Preis und war ganz erstaunt, als man ihr eine Summe nannte, die ein mehrfaches des Betrages ausmachte, der für die Kette beim Kauf entrichtet war. Dieses war der Dame natürlich unbegreiflich, jedoch klärte sich der Sachverhalt bald auf. Es ergab sich nämlich, daß der junge Mann, welcher die Kundin derzeit bediente, versehentlich ein echtes wertvolles Kollier abgegeben hatte. Die junge Dame erhielt jetzt von dem Juwelier ein imitiertes Perlkollier zu 15 Dollar und ein Diamantschmuckstück als Geschenk, und auf ihr Ersuchen wurde der inzwischen seiner Stellung verlustig gegangene Verkäufer wieder eingestellt.



Steuervortrag der Deutschen Goldschmiede-Zeitung.

Am Meßmontag den 2. März veranstalten wir für unsere Fachkreise einen Aufklärungsvortrag über die brennendsten Steuerfragen und laden dazu alle Fachgenossen, gleichgültig ob in Leipzig einheimisch oder als Messe-Einkäufer anwesend, herzlichst ein. Ebenso werden die Messeaussteller, die Herren Grossisten und Fabrikanten zur Teilnahme an dem Steuervortrag höflichst aufgefordert.

Als Vortragenden haben wir Herrn Steuerfachschriftsteller Emil Müller aus Halle a. d. S. gewonnen, der über das Steueraufsichtsrecht der Finanzbehörden sprechen wird und in diesem Rahmen Aufklärung über die allerorts von den Finanzbehörden vorgenommene Verschärfung der Steueraufsicht zwecks Steigerung des Steuerertrages gibt. Das Thema ist äußerst zeitgemäß, denn es kommt nach unseren Erfahrungen bei dem Vorgehen der Finanzämter ungemein häufig zu Übergriffen. Es ist durchaus keine Seltenheit, daß besonders strebsame Beamte zur Beanstandung und eigenmächtigen Beschlagnahme von Geschäftsbüchern und Geschäftspapieren schreiten; oder die Finanzämter stellen sonstige unbillige Anforderungen, z. B. nachträgliche Erhöhung der angegebenen Umsätze, Streichung von Abzügen usw. Einleitend wird der Redner über die neuerdings eingeführte geheime Beobachtung der Steuerpflichtigen berichten.

Wir empfehlen deshalb allen Mitgliedern unseres Faches den vollzähligen und pünktlichen Besuch des Vortrages. Der Vortrag findet im Schulsaale der 3. Fach- und Fortbildungsschule in Leipzig, Platostraße 4 (5 Minuten entfernt vom Johannisplatz) statt, und zwar

am Messemontag, den 2. März, abends pünktlich 8 Uhr.

Der Vortragende wird auf Grund seiner reichen Erfahrungen im Verwaltungswesen jedem Zuhörer beachtenswerte Ratschläge geben, denn nur zu oft sind die zu Recht bestehenden Abzugsmöglichkeiten noch unbekannt, so daß nennenswerte Beträge lediglich durch diese Unkenntnis überflüssigerweise gezahlt werden. Der Vortrag ist selbstverständlich für die Angehörigen unseres Faches kostenlos. Das eigentliche Referat wird durchaus knapp gehalten sein, so daß noch genügend Zeit zu einer

ausführlichen Beantwortung von Fragen aus der Zuhörerschaft

übrig bleibt.

Wir hoffen auf recht zahlreichen Besuch.

Verlag und Schriftleitung
der Deutschen Goldschmiede-Zeitung.

Die Feingehaltszeichen und Punzierungsvorschriften der wichtigsten Länder.

Mit dem Wiederaufleben unserer wirtschaftlichen Beziehungen zu den übrigen Ländern macht sich auch ein erhöhtes Interesse für alle auf die Ein- und Ausfuhr von Edelmetallwaren bezüglichen gesetzlichen Bestimmungen des In- und Auslandes geltend. Namentlich stehen die Feingehaltsbestimmungen der einzelnen Länder zurzeit im Vordergrund dieses Interesses, das sich in zahlreichen Zuschriften und Anfragen an die Schriftleitung kundgibt, die nicht nur aus den Kreisen der Exporteure, sondern auch denen der Werkstatt- und Ladengoldschmiede immer häufiger eingehen. Diese Bestimmungen sind tatsächlich auch von so großer Bedeutung für jeden Fachgenossen, der sich entweder vor Beanstandungen beim Versand eigener oder vor Schaden beim Erwerb ausländischer Erzeugnisse schützen will, daß ihre Kenntnis unbedingt erforderlich ist. Die bisher darüber erschienene Literatur, auch die verschiedenen ausführlichen und illustrierten Abhandlungen in früheren Ausgaben unseres Goldschmiede-Kalenders sind aber zu veraltet und überholt, als daß daraus das erforderliche Wissen geschöpft werden könnte.

Um dem Bedürfnis nach einer zuverlässigen und möglichst vollständigen Zusammenfassung der gesetzlichen Vorschriften der verschiedenen Länder entgegenzukommen, werden wir demnächst eine Buchausgabe derselben herausbringen, die wir den Herren Kollegen und Firmen schon hiermit empfehlen möchten. Wir hatten ursprünglich die Absicht, die wichtigsten Bestimmungen im Deutschen Goldschmiedekalender 1925 mit aufzunehmen, mußten jedoch davon Abstand nehmen, weil sich das gesammelte Material als zu umfangreich erwies, um es im Rahmen eines Kalenders unterzubringen. In unvollständiger Weise wollten wir aber doch eine derartige Sache nicht herausgeben. Vor allen Dingen legten wir aber den größten Wert darauf, den Inhalt auf den neuesten Stand zu bringen und neben den Feingehaltsbestimmungen und Punzierungsvorschriften auch die Abbildungen der Stempel geben zu können, die wir zum Teil nur unter Überwindung erheblicher Schwierigkeiten erhalten konnten.

Das Handbuch wird also auch alle Veränderungen, die in dieser Beziehung nach dem Weltkrieg eingetreten sind, mit berücksichtigen und damit ein willkommener Ratgeber für jeden Betrieb werden. — Weitere Ankündigungen über Umfang, Preis usw. erfolgen, sobald der Erscheinungstag feststeht.

Verlag Wilhelm Diebener G. m. b. H., Leipzig



Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe

Steuerkalender für Februar 1925.

25. Februar. Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11. bis 20. Februar. Keine Schonfrist.

25. Februar. Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

Neue Herabsetzung der Steuerzinsen ab 1. Februar 1925:
a) Steuerverzugszinsen von 18 auf 12 Proz.;
b) Zinsen bei Zahlungsaufschub für Zölle und Verbrauchsabgaben von 12 auf 9 Proz.;
c) Höchstzinsen bei Stundung von Steuern und sonstigen Geldleistungen von 12 auf 9 Proz.

Hersteller- bzw. Kleinhandelssteuerpflicht für Glas- und Porzellanwaren. Gegenstände aus Porzellan und Glas, die auf elektrolytischem Wege mit Edelmetallen versehen sind, unterliegen der Herstellersteuerpflicht, für solche mit Beschlägen aus Edelmetallen bleibt weiterhin die Kleinhandelssteuerpflicht gemäß § 21 des U. St. G. bestehen und sind solche demnach mit 10 Proz. zu versteuern.

Zur Wirtschaftslage. Die politischen Verhältnisse scheinen nun allmählich in ein ruhigeres Fahrwasser überzuleiten, obgleich die Parteipresse fortfährt, sich die Kreditkorruptionsaffären gegenseitig in die Schuhe zu schieben. Dabei wird geflissentlich zu vertuschen gesucht, daß die Korruption immer und überall ein Produkt unfreien Zustandes, in diesem Falle des Krieges ist. Nicht ganz so sehr an der Oberfläche, aber darum nicht minder lebhaft tobt der Streit um die endgültige Regelung der Aufwertungsfrage, die im Reichstage kaum mit der wünschenswerten Ruhe und Besinnung behandelt werden dürfte. Gerade die produzierenden Kreise müssen bedenken, daß der Sparer auch mit zur Wirtschaft gehört und daß der Stand der Spartätigkeit eines Volkes mit ein Gradmesser einer guten oder schlechten Wirtschaft ist. Andererseits dürfen die Schwierigkeit einer wirklich gerechten Aufwertung nicht verkannt werden, — denn „gerecht" heißt „beiden Teilen recht". Insbesondere darf an eine Vollaufwertung kaum gedacht werden. Es ist noch kaum abzusehen, wie die Verschiedenartigkeit der Einzelfälle auch nur einigermaßen unter einen Hut gebracht werden soll. — Noch vorsichtiger aber wird man an die Steuerreform herangehen müssen. Die Regierung beweist Mut, wenn sie durchsickern läßt, daß die Reform bis Ende März durchgeführt sein soll. Das Steueraufkommen von 1924 soll nach einer Darlegung der Bochumer Handelskammer das Doppelte von 1913 ausmachen. Eine Deklaration müsse ja erweisen, was davon aus tatsächlichem Einkommen und was aus der Substanz herrühre. Ein baldiger Abschluß der Reform ist übrigens notwendig, damit die Wirtschaft endlich einmal aus dem Bereich der Schätzungen und Steuerrisiken herauskommt. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	12. Febr.	13. Febr.	14. Febr.	16. Febr.	17. Febr.
100 Schweiz. Fr.	81,07	81,05	81,00	80,97	81,15
100 Holländ. Gulden	169,31	169,29	169,06	169,26	168,23
100 Franz. Franken	22,57	22,355	21,87	22,03	22,09
100 Belg. Franken	21,47	21,305	21,07	21,26	21,27
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,105	20,096	20,067	20,072	20,097
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,192
100 Dän. Kronen	74,91	74,94	74,94	74,94	74,99
100 Schwed. Kronen	113,33	113,32	113,30	113,30	113,35
100000 Österr. Kronen	5,928	5,928	5,928	5,928	5,928
100 Tschech. Kronen	12,425	12,442	12,485	12,47	12,495
100 Poln. Zloty	80,85	81,05	80,95	80,875	—
100 Jugoslav. Dinar	6,895	6,87	6,86	6,86	—

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Goldmark:

Platin 1 g	12. Febr.	13. Febr.	14. Febr.	16. Febr.	17. Febr.
Berlin G.-M.	—	15,—/15,50	—	—	—
Hamburg „	15,0/15,3	15,0/15,3	—	15,—/15,50	15,—/15,50
Pforzheim „	—	15,—	15,—	—	15,—
London Uz. sh	510	510	510	510	510

Gold 1 g	12. Febr.	13 Febr.	14. Febr.	16. Febr.	17. Febr.
Berlin G.-M.	—	—	—	—	—
Hamburg „	2,84/85	2,84/85	—	2,84/85	2,80/85
Pforzheim „	—	2,81	2,81	—	2,81
London Uz. sh	86 2/3	86 2/3	86 2/3	86 5/6	86 5/6

Silber 1 kg	12. Febr.	13. Febr.	14. Febr.	16. Febr.	17. Febr.
Berlin*) G.-M.	95,—/96,—	95,—/96,—	—	94,75/95,75	94,75/95,75
Hamburg „	94,—/95,—	94,—/95,—	—	94,—/95,—	93,50/95,75
Pforzheim „	94,80	—	94,50	—	95,50
London Uz. d.	32 1/16	32 1/8	32 1/4	32 3/16	32 1/4

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg	Berlin 13. Febr.	Berlin 16. Febr.	Berlin 17. Febr.	Hamburg 13. Febr.	Hamburg 16. Febr.
Kupfer, elektr. G.-Mk.	140,00	140,25	139,—	137,50/138,75	137,5/138,75
Kupfer, raffin. . „	128/29	128,60/29,50	127/28,—	129,50/131,75	128,5/131,75
Reinnickel . . . „	340/50	340/50	340/50,—	—	—
Zinn [Banka-] . „	540/50	545 55	528/38,—	540/50	540/50
Blei . . . . . . „	78/79	77/78	74/75,—	77/79	77/79
Antimon . . . . „	131/33	130/32	127/29,—	—	—

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 15.—22. Februar:

für 800/000 Mk. **95.—** für 900/000 Mk. **109.—**
„ 835/000 „ **100.—** „ 925/000 „ **114.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 17. Februar 1925:

Platin	per g RM BD.us	Feinsilber . . .	per g RM —.so
Feingold . . .	„ „ „ A.ns	1 Silbermark . .	„ St. „ —.da
20 Mk.-Stücke .	„Stck.„ AS.as	Bruchsilber 800/000	„ g „ —.sru
Bruchgold 750/000	„ g „ B.on	Bruchsilber 750/000	„ „ „ —.srb
Bruchgold 585/000	„ „ „ B.dn	Quecksilber . .	„ kg „ U.us
Bruchgold 333/000	„ „ „ —.nl	Doublé	„ g Pfg. a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 16. Februar 1925:

	Goldmark		Goldmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.58
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.93	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.72	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.25
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.08	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.69	Schlaglot	2.05
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.78	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 9. Febr. bis 14. Febr. 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16.

Im Laufe der Berichtswoche waren die Metallkurse, besonders für Kupfer und Blei wieder kleinen Schwankungen unterworfen, doch erreichten gegen Ende der Woche die Kurse wieder denselben Stand wie in der Vorwoche. Nach Kupfer bestand große Nachfrage und wurden ansehnliche Posten auch zu späteren Lieferungsterminen aufgenommen. — Vom Altmetallmarkt gilt das gleiche wie von den Neumetallen. Es sind in letzter Zeit wieder sehr große Posten Altmetalle aus England und Amerika, insbesondere Altmessing, hereingekommen und schnell untergebracht worden. Die Einfuhr an Altmetall nach Deutschland hält weiter an, weil hier die entfallenden Abfälle und Späne bei weitem nicht dem Bedarf genügen.

Altmetallpreise, tiegelrecht verpackt in geschlossenen Quantitäten, bei kleineren Posten entsprechender Ab- bzw. Zuschlag.

Berlin, am 14. Februar 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	124—126	Altzink . . . . G.-Mk.	48— 50
Altrotguß . . . . „	118—125	Neue Zinkabfälle . „	58— 60
Messingspäne . . „	94— 98	Altweichblei . . . „	62— 65
Gußmessing . . „	105—110	Aluminiumblechabfälle 98/99% . „	210—240
Messingblechabfälle . . . . „	114—118	Lötzinn 30% . . . „	210—220

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Amsterdam, 16. Februar 1925.

Der Verlauf der letzten Woche brachte am hiesigen Markt kaum irgend welche Veränderung. Gehandelt wurden in der Hauptsache grobe Güter, große feine Steine und Phantasiesteine. Auch Melees wurden ziemlich viel gekauft, obwohl die Fabrikanten von den erzielten Preisen wenig befriedigt waren. Kleine

Brillanten 30 per Karat in guten Farben fanden ebenfalls lebhaften Absatz. — Rohware ist unverändert fest im Preis; von der letzten gezeigten Sendung Süd-West ist alles abgenommen.

Von Antwerpen wird ruhige Marktlage gemeldet. Das Interesse richtet sich im allgemeinen auf die gleichen Qualitäten wie in Amsterdam, jedoch wurde auch Achtkant in wohlfeilen Sorten gekauft. Die aus Amerika vorliegenden Nachrichten über den Verkauf geschliffener Ware lauteten verschieden. Nach der einen Lesart bleibt der Absatz gut, nach der anderen soll er viel ruhiger geworden sein. *J. D.*

Preise für Diamantbort:

Genf, 13. Februar (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort	fr. 19.90	bis 20.20	per Karat
Diamantsplitter	„ 19.70	„ 19.90	„ „
Rohpuder	„ 2.50		

Amsterdam, 16. Februar:

Diamantbort	fl. 10.20	per Karat

Der internationale Diamantmarkt. (Amsterdam, 14. 2. 1925.) Am Amsterdamer Markt blieb die Tendenz in dieser Woche fest bei ruhigem Handel. Trotzdem finden zeitweise sehr erhebliche Abschlüsse statt, da fortgesetzt ausländische Käufer eintreffen, die spezielle Orders haben. Der Mangel an verfügbarer Ware wird stets größer. Die Verkäufer klagen noch immer über zu niedrige Preise, verkaufen aber, um den Handel in Gang zu halten. Alles wartet die neue Versteigerung in London ab, von deren Verlauf es abhängen wird, wie sich die Preisbildung gestalten wird. Der Optimismus weiter Kreise im Diamanthandel gründet sich auf die lebhafte Nachfrage nach Diamanten, die in allen Ländern besteht. Dazu kommt noch, daß man in Amerika weit größeres Interesse zeigt, als bisher in Europa bemerkbar war. Das geht auch daraus hervor, daß der bekannte amerikanische Bankier Morgan die südafrikanische Diamantenproduktion des laufenden Jahres von den Firmen De Beers und Premier Diamond ankaufen wollte. Der Preis, den Morgan bot, war dem Londoner Syndikat zu niedrig und deshalb lehnte man in London ab. Es ist aber nicht ausgeschlossen, daß Morgan sein Ziel auf anderem Wege zu erreichen sucht. Die Nachfrage erstreckt sich in dieser Woche auf Melees, viertel bis 4 greins und höher, kleine Brillanten und Achtkant in feinen und besten Qualitäten. Nach Rohdiamanten war lebhafte Nachfrage in allen Sorten. Für Röschen weniger Interesse. — In Antwerpen lag der Handel ähnlich wie in Amsterdam. Auch dort starke Nachfrage mit Preisbietungen, worauf die Verkäufer nur zum Teil gezwungen eingingen. Gefragt wurden alle Sorten und Qualitäten mit Ausnahme der geringeren, wobei im Rohhandel sich die Nachfrage stärker fühlbar machte. Man erklärt dort die ungesunden Erscheinungen damit, daß zuviel „Outsiders" noch im Diamanthandel sitzen, die wenig Kapital besitzen, aber doch Handel zu treiben suchen und dadurch die unmöglichsten Geschäfte möglich zu machen suchen. Eine Änderung der Lage wird erst nach den Londoner Syndikatsverkäufen erwartet. In der letzten Februarwoche treffen die ersten Sendungen Rohdiamanten in London ein und die Firma Dunkelsbuhler & Co. will in der ersten Märzwoche bereits Südwestdiamanten anbieten. Das Syndikat wird in den ersten 6 Monaten für eine halbe Million Rohmaterial weniger an den Markt bringen, was auch zur Festigung der Preise beitragen dürfte. Gleichfalls verlautet, daß die Sowjetregierung für 3 Millionen Pfund Sowjetdiamanten bereit liegen hat, die sie aber erst nach den nächsten Londoner Versteigerungen anbringen will, um die neuen Preise zunächst kennen zu lernen. Das Antwerpener Verkaufssyndikat für Kongo-Diamanten, dem vorgeworfen war, daß es durch Verkauf in Gulden oder Pfund den Antwerpener Diamantmarkt schädigte, hat dem früheren Kolonialminister Frank auf dessen Anfrage erklärt, daß es nur in Franks anbietet und Sichtkollektionen zusammenstellt, im Werte von mindestens 25000 Franks. Im Jahre finden etwa 4 Kollektionsanbietungen statt, wozu jedoch so viele Interessenten erscheinen, daß nur ein kleiner Teil berücksichtigt werden könne. — In London ist das Interesse am Diamanthandel nach den Vertragserneuerungen des Syndikats sehr gestiegen. Aus der Belangstellung Morgans und auch einiger Banken in England ersieht man, daß dem Handel in Edelsteinen in kapitalistischen Kreisen sehr viel Sympathie gewidmet wird, wahrscheinlich, weil man auf einen hohen Gewinnsatz in Diamantindustrie und -handel rechnet, nachdem die Konkurrenz überall ausgeschaltet ist. In den nächsten drei Monaten muß sich die Wahrheit dieser Behauptung bereits ergeben. — Aus Budapest liegt die Meldung vor, daß man dort Ende dieses Monats eine Edelmetallbörse eröffnen will, auf der auch Diamanthandel betrieben werden soll, ähnlich wie in Antwerpen. Damit erhält Südost-Europa einen neuen Markt, der wohl genug Interessenten finden kann, wenn es möglich wird, genügend Verkaufsmaterial nach Budapest zu bringen. Die häufigen und sehr kostspieligen Reisen der Händler aus diesem Teile Europas nach den westlichen Märkten erhöhen natürlich die Spesen sehr, die sich in den Verkaufspreisen bemerkbar machen müssen. Man darf daher dem Versuch in Budapest mit Spannung entgegensehen.

Bedeutende Platinfunde in Südafrika. Wie aus London berichtet wird, hat man neuerdings im Randgebiete (Lydenburg-Distrikt) außerordentliche Platinvorkommen entdeckt, an deren Ausbeutung man die größten Erwartungen knüpft. Bereits im Jahre 1923 hatte man hier Platin festgestellt, doch ergab sich beim Versuch der Förderung die Unrentabilität des Unternehmens. Nach Äußerungen südafrikanischer Minenfachleute ist den jetzt aufgefundenen Lagerstätten mindestens die gleiche Bedeutung beizumessen, wie etwa der Entdeckung der Goldfelder Transvaals vor 40 Jahren. Die besagte Meldung ist denn auch nicht ohne Wirkung auf die Johannisburger Börse geblieben, die erhebliche Kurssteigerungen der Papiere der kürzlich gegründeten Platingesellschaften verzeichnete. Der Platingewinn soll sich bei den angestellten Versuchen auf etwa 2½—7½ dwts. (1 Pennyweight = 1,555 g) pro Tonne Rohmaterial stellen, stellenweise betrug das Ergebnis sogar 1 Oz. (31,1 g). Bei den derzeitigen horrenten Platinpreisen soll nach Angabe Sachverständiger die Ausbeute schon bei einem Gehalt von 1¼ dwts. Platingehalt pro Tonne rentabel sein. Wie verlautet, ist an der Ausbeute englisches, amerikanisches, holländisches und deutsches Kapital beteiligt. In Verbindung hiermit werden die Gesellschaften Lydenburg Platinum Ltd., die Transvaal Consolidated Land and Exploration Co., die South African Taconship diming and Finance Co., die Transvaal Estate and Development Co. u. a. genannt. Interessant ist die Feststellung, daß nach den neuesten Angaben die Weltplatinerzeugung des vergangenen Jahres nur 75000 Oz. gegen 260000 Oz vor dem Kriege betrug. Daraus ersieht man, daß die Erzeugung ganz gewaltig zurückgegangen ist, was seinen Grund wohl nicht zuletzt in der nur langsam wiederkehrenden, früher so bedeutenden russischen Platinproduktion haben dürfte. Im Interesse der gesamten platinverarbeitenden Industrie wäre es deshalb durchaus zu begrüßen, wenn sich die in Südafrika gehegten Hoffnungen verwirklichen würden, da sich hieraus zweifellos eine Preissenkung ergeben müßte.

Der Gold- und Silbermarkt in London. (London, 14. Februar 1925.) Am Silbermarkt zeigte sich geringe Nachfrage von Indien. Das Angebot blieb auch schwach. Die Aufwärtsbewegung des Preises, welche darauf beruhte, daß der amerikanische Kongreß wahrscheinlich den Ankauf von 14½ Millionen Ounces Silber genehmigen werde, kam zum Stillstand, nachdem es hieß, daß in der laufenden Sitzungsperiode kein derartiger Beschluß mehr zu erwarten sei. Der Preis lief bis 32¼ loco zurück und auf Termin bis 32⅛. Die Silbervorräte in Shanghai nahmen gering zu. — In Gold war der Handel wenig lebhaft. Die Anfuhr aus Südafrika wurde von Indien und Ostasien abgenommen. Es herrschte etwas Interesse für die Goldsendungen aus Neuyork, das jedoch wieder abnahm, wodurch der Preis von 87/1 auf 86/10 zurücklief. Der Goldvorrat in London erhöhte sich.

Messewesen

Sechste Niederrheinische Messe in Wesel. Wesel, die alte ehemalige, große Garnisonstadt am Niederrhein rüstet zur Frühjahrsmesse. Es gereicht der rührigen Weseler Stadtverwaltung, die bekanntlich auch die diesjährige Frühjahrsmesse in Verbindung mit der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel in Duisburg-Ruhrort veranstaltet, zur Ehre, daß sie es verstanden hat, durch Veranstaltung von Messen aus einer ausgesprochenen Garnisonstadt eine Stätte reger wirtschaftlicher Betätigung zu machen. Die zentrale Lage Wesels als wichtiger Eisenbahnknotenpunkt am Niederrhein mit seinem großen Rhein-



hafen und seiner unmittelbaren Lage an der holländischen Grenze war der Veranstaltung von Messen stets günstig. Eine weitere Verbesserung ist in der inzwischen erfolgten Inbetriebsetzung zahlreicher Autobuslinien zu erblicken, die zusammen mit den guten Eisenbahnverbindungen eine reibungslose Bewältigung des zu den Messetagen regelmäßig einsetzenden Besucherstromes gewährleisten. Wie uns das Messeamt mitteilt, gehen täglich zahlreiche Anmeldungen von alten und neuen Ausstellern ein, so daß man dem Gelingen der diesjährigen Frühjahrsmesse mit begründetem Vertrauen entgegensieht. Alle Unterlagen werden kostenlos und portofrei von der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel in Duisburg-Ruhrort und dem Messeamt Wesel übersandt. Die Messe findet statt vom 4. bis 7. April d. J. Meldeschluß ist am 21. März.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5728. Welche Besteckfabrik führt als Zeichen einen Hammer und links davon den Buchstaben H. oder N., rechts St., auf 800 gestempelten Bestecken? A. C. T. in Dr.

5730. Welche Firma fabriziert Bestecke, die als Warenzeichen einen Schmied mit Hammer und Amboß im Oval tragen? E. R. in L.

5735. Wer liefert silberne Korkenzieher? A. J. in H.

5747. Welche Firma führt Alpakasilber-Bestecke mit dem Zeichen B. A. G.? E. B. in B.

5754. Wer kennt die nähere Adresse der Besteckfirma „Berliner Alfenide-Fabrik"? Die Bestecke sind gestempelt B. A. F. P. H. in H.

5756. Wer führt als Fabrikzeichen zwei Weltkugeln nebeneinander mit der Inschrift „S. A. M. Lux" und darunter einen Anker? Der Stempel ist in die Laffe des Löffels eingeschlagen und gegenüber ein anderer Stempel, der vielleicht zwei verschlungene Hände darstellt, darunter steht „84 gr". Die Fabrik soll sich in Solingen befinden. R. S. in W.

5757. Welcher Fabrikant oder Grossist liefert Elfenbein-Toilettenartikel wie Haarbürsten usw.? A. W. in B.

5758. Wer liefert Platinitblech (ev. Bandstreifen) zur Herstellung eines Massenartikels in größeren Mengen? G. T. in M.

5759. Wer ist der Fabrikant der versilberten Alpaka-Bestecke mit der Bezeichnung „Hüttel". H. H. in L.

5760. Welcher Pforzheimer Fabrikant liefert die billigen goldenen Armbandkettchen kleingliedrig? D. & M. in L.

5762. Wer liefert Aluminiumbronze zum Legieren für 8 kar. Gold? M. M. in F.

5764. Wer ist Fabrikant oder Lieferant von echt Bronze-Hundeplastiken, hauptsächlich Airedale-Terrier in verschiedenen Größen? Wer fabriziert das Gleiche in guten Imitationen? H. V. in T.

5765. Welcher Besteckfabrikant führt das Zeichen C. F. R. (oder H. & Co.? J. R. in L.

5767. Welche Besteckfabrik ist Herstellerin von silbernen Bestecken mit stilisierten Kleeblättern und Ornamenten im Jugendstil? Neben dem Feingehaltsstempel (800 „Halbmond und Krone") ist ein R. eingeschlagen. St. L. in L.

5768. Welche Besteckfabrik führt als Fabrikmarke drei Sterne in einem Dreieck neben dem Feingehaltszeichen? Fr. W.-St. in D.

5769. Welche Fabrik für versilberte Bestecke stempelt C. E. 60? P. L. in T.

5770. Wer liefert ganz spitze Rund- und Flachzangen, die sich bei größerem Druck nicht verbiegen? G. W. in B.

5771. Welche Perlenhandlung oder Fabrik von Glas- und Maßperlen führt als Warenzeichen ein Dreieck mit den Buchstaben K. D. G. in gotischer Schrift, umrahmt von runden und ovalen Perlen? H. & C. in St.

5772. Wer ist der Fabrikant der Alpaka-versilb. Körbchen usw. mit dem Stempel „Hera-Werke"? F. F. in L.

5773. Wer fertigt Nickelwaren, die mit einem sechseckigen Stern und den Buchstaben D & S als Warenzeichen gestempelt sind? F. F. in L.

5774. Wer stellt die Vereinsabzeichen für den Deutschen Mandolinisten- und Gitarristen-Bund her: D. G. M. B. mit Lorbeerkranz und Instrumenten? M. H. in N.

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Eisenberg i. Th. Der Vertreter der Fa. Eisenberger Etuisfabrik Max Retsch Nachf., Herr Hans Griese, kann am 1. März auf eine 25jährige ununterbrochene Tätigkeit bei genannter Firma zurücksehen.

Stendal. Am 22. Februar feiert die Firma C. Buch, hier, das 50jährige Geschäftsjubiläum.

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen.

Düsseldorf. Alex Maseberg, Goldwarenhandlung, Bahnstraße 35. Hans Boom ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Frankfurt a. M. Frankfurter Edelmetallverwertung und Dental-Depot Gerlach & Weiß, Taunusstr. 28. Der bisherige Gesellschafter Konrad Gerlach ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Firma lautet jetzt: Frankfurter Edelmetallverwertung und Dental-Depot Konrad Gerlach. Die Gesamtvertretung mit Wilhelm Reiß ist erloschen.

Goldach (Kt. St. Gallen). Ernst Ineichen. Galvanische Anstalten und mechanische Werkstätte. Untergoldach.

Hamburg. Gebr. Schüssler, Goldwaren, Gr. Neumarkt 37. Inhaber ist der bisherige Gesellschafter Chanine genannt Hermann Schüssler. — Perlmutterimport A.-G. Das Grundkapital ist auf 96000 R.-Mk. umgestellt.

Hannover. Friedheim & Franke, Ges. m. b. H., Lange Laube 36. Silber- und Goldwarenfabrikation.

Idar. Rheinische Edelsteinschleiferei G. m. b. H.

Konstanz-Staad. Helene M. Hoschna. Handel mit Edelsteinen und Perlen in gefaßtem und ungefaßtem Zustand.

Kopenhagen. Großhandel in Gold- und Silberwaren wurde im vergangenen Jahre, wie ein Vergleich von „Kraks Vejviser 1925" (Kopenhagener und Landesadreßbuch) mit dem vorjährigen ergibt, neu aufgenommen von: Lauritz Jensen, Österg. 21; Holger Walsöe, Stoltenbergsg. 10; P. Wiskum, Vesterbrog. 24 (Kolliers aus Bernstein, Elfenbein, Perlmutter usw.). Aufgehört haben dagegen die Großhandlungen August Ipsen; A.-S. Juvelia; Oswald Mullit. — Artikel für Goldschmiede liefert P. O. Pedersen, Store Kongensg. 21 (silberne Griffe und Beschläge, Kolliers). Neue Silberschmiede sind: Knud Holm, Store Kongensg. 53; Johan V. Jensen, Absalonsg. 7 A; R. Jörgensen, Strandvej 96, Hellerup, H. G. Mollerup, Östervoldg. 16 C; Inger Möller, Tordenskjoldsg. 27; M. Skotner, Vesterbrog. 24 B; A. R. Wassmann, Allég. 35. Eine Silberwarenfabrik etablierten W. Haas & M. Langfrits, Koldingg. 14; Vertreter für W. Cauning & Co. (Artikel für Silberwarenfabriken) wurde A. J. Wedum, Kronprinsesseg. 26. Aufgehört haben die Silberschmiede Adam Graeser und Emil Snedker. — Aage Petersen, Badstuestr. 20, wurde Vertreter für H. G. Skolaude in Gablonz (Bijouterien). Für Herstellung künstlerischer Zinnarbeiten bildete sich die Hammer A.-S., Bredg. 69 (Vorst.: Dir. K. E. Heuser). *B.*

Leoben (Steiermark). Friedrich Kienzle. Handel mit Gold- und Silberwaren, Betrieb des Gold- und Silberarbeitergewerbes.

Luzern. Stefan Stauber & Cie. Bijouterien und Silberwaren en gros, Hirschmattstr. 13. — Burch, Goldschmied, Hofstr. 1; Museumsplatz. Gold- und Silberschmied.

Oberbieber (Krs. Neuwied). Oberbieber Beinwarenfabrik Schmitz G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 51000 R.-Mk. umgestellt.

Oslo. Die Elektropletwarenfabrik A.-S. Den norske Elektropletfabrik verkaufte ihr Haus Stenbergsgaten 29 an eine Grundstücksgesellschaft. *B.*.

Paris. La Statue Religieuse soc. anon. 64, rue Bonaparte Anfertigung und Handel mit Statuen, Schmuckgegenständen für Kirchen, Bronzen.

Gestorben.

Pforzheim. Es starb der bei der Firma Kollmar & Jourdan beschäftigte Kettenmacher Matthäus Kusterer.

Schleswig. Der Goldschmied Balzer ist gestorben.



Handelsgerichtliche Eintragungen.

Eßlingen. Firma Württemberger Alfenidewarenfabrik Peter & Linse, Kommanditgesellschaft seit 2. Jan. 1925. Persönlich haftende Gesellschafter: Techniker Alwin Peter in Obereßlingen und Kaufmann Karl Linse in Stuttgart.

Hamburg. Firma Perlen-Juwel-Co., Hohe Brücke 4. Inhaber ist der bisherige Gesellschafter Johannes (genannt Hans) Emil Eduard Harms.

Leipzig. Firma Wilhelm Bedau, Gold- und Silberwarengroßhandlung, Tröndlinring 3. Die Prokura der Erna Goldbaum ist erloschen.

Ludwigsburg. Firma Vereinigte Metallwarenfabriken vorm. Th. Kapff Nachf. G. m. b. H. Zweigniederl. Obereßlingen. Dem Kaufmann Otto Alfred Lienhard, Ludwigsburg, ist Prokura erteilt.

Pforzheim. Firma Plaz & Kälber G. m. b. H., Silberwarenfabrik, Altstädter Kirchenweg 14. Die Prokura des Alfred Vester in Birkenfeld ist erloschen.

Von den Aktien-Unternehmen.

Metallwarenfabrik H. Wißner A.-G. in Zella-Mehlis: 10:1 auf 2,5 Millionen Mark. Ferner wird Erhöhung des Aktienkapitals um 625000 Mark beantragt. Die Kapitalserhöhung soll zu Angliederungszwecken stattfinden.

Preß-, Stanz- und Ziehwerke Rud. Chillingworth A.-G., Nürnberg. — Schebera A.-G. Die Zuwahl des Herrn Schapiro und eines Aufsichtsratsmitgliedes der Schebera A.-G. in den Aufsichtsrat der Chillingworth A.-G. ist, wie uns erklärt wird, darauf zurückzuführen, daß diese beiden Herren größere Aktienpakete der Chillingworth A.-G. erworben haben. Ein Übergang der Aktienmehrheit der Nürnberger Gesellschaft an die Carosseriewerke Schebera habe indessen nicht stattgefunden.

Vogtländische Metallwaren-A.-G., Rodewisch. Die G.-V. beschloß Umstellung 100:1 auf 250000 Mk., nachdem vorher einstimmig beschlossen worden war, die bisherigen Vorzugsaktien in Stammaktien umzuwandeln. Neben der Goldbilanz per 1. April wurde auch die Bilanz des neun Monate umfassenden, am 31. Dez. 1924 beendeten Geschäftsjahres genehmigt. Diese Bilanz weist einen Verlust in Höhe von 11704 Mk. aus, der vorgetragen wird.

Verbände, Innungen, Vereine.

Juwelier-, Gold- und Silberschmiede-Zwangsinnung in den Gemeinden Schöneberg, Friedenau, Steglitz, Wilmersdorf und Charlottenburg.

Bericht der 1. Quartalsversammlung vom 20. Jan. 1925 in „Rotes Haus“ Nollendorfplatz.

Herr Obermeister Ostwald eröffnet die Quartalsversammlung um 1/49 Uhr und begrüßt Herrn Gadebusch von der Potsdamer Innung. Auf Verlesung der Niederschrift wird verzichtet, da gegen die veröffentlichte Fassung kein Einspruch erhoben wurde. In Abwesenheit des bisherigen 1. Obermeisters Herrn Kessler, berichtet Kollege Mendelsohn kurz über das verflossene Geschäftsjahr. Der Schatzmeister Kollege Sembach berichtete über den Stand der Kassenverhältnisse. Auf Antrag der Wahlvorbereitungskommission wurde auf Vorschlag des Kollegen Posener zum 1. Obermeister der bisherige 2. Obermeister, Kollege Ostwald gewählt. Ferner schlägt Kollege Posener vor zum 2. Obermeister Kollegen Meißner und zum Schatzmeister wieder Kollegen Sembach zu wählen. Letzterer bittet von einer Neuwahl wegen seines vorgerückten Alters Abstand zu nehmen. Der Vorstand bittet aber den noch jugendfrischen 70jährigen Kollegen Sembach, der seit 10 Jahren in vorbildlicherweise die Kassengeschäfte führt, eine Neuwahl anzunehmen und drückt ihm gleichzeitig im Namen der Innung zu seinem 70. Geburtstage die aufrichtigsten Glückwünsche aus. Die Versammlung erhebt sich zu seinen Ehren von den Plätzen. Durch das Erscheinen der beiden Kassenprüfer Kollege Atlas und Wagner erfolgt deren Bericht sowie gleichzeitig die Entlastung des Schatzmeisters. Dem zurückgetretenen Obermeister Kollegen Kessler, der leider abwesend ist, wird von Seiten der Innung ein vom Kollegen Meißner entworfener und ausgeführter prunkvoller silberner Pokal als Ehrengabe übermittelt.

Kollege Mendelsohn berichtet, daß der Vorstand festgestellt hat, daß das Protokoll der Vorstandssitzung des Reichsverbandes vom 16. Oktober 1924 in Bezug auf unsere Vertretungsberechtigung im Ausschuß in Widerspruch zu den Ausführungen des Herrn Obermeisters Gießel Berlin steht. Er weist darauf hin, daß es nicht angängig ist, daß die Freie Vereinigung ihm, da er Mitglied derselben ist, einen Sitz für den Ausschuß gibt, mit der Maßgabe als Mitglied nach der Schöneberger Innung die Interessen dieser auch im Ausschuß zu vertreten. Die Innung müßte sich ihren Vertreter für den Ausschuß selbst wählen können. Obermeister Ostwald nimmt Gelegenheit, die inzwischen erschienenen Vorstandsmitglieder der Berliner Innung, sowie Herrn Leidecke vom Reichsverband zu begrüßen. Fortfahrend schlägt im Auftrage des Vorstandes Kollege Mendelsohn der Versammlung vor, dem unhaltbaren Zustand dadurch ein Ende zu machen, daß wir uns zu einem selbständigen Landesverband erklären, um dadurch eine rechtmäßige Vertretung im Ausschuß zu erlangen. Er wies darauf hin, daß in Groß-Berlin andere Verhältnisse vorliegen wie in der Provinz, und daß bereits sowohl die Berliner Innung als auch die Freie Vereinigung die Rechte eines selbständigen Landesverbandes genießen. Wir beabsichtigen auch die Kollegen der westlichen Vororte, soweit sie nicht der Potsdamer Innung angehören, zu erfassen. Es entwickelte sich eine anregende Aussprache, in der sich Kollege Rost von der Berliner Innung, und Herr Leidicke vom Reichsverband gegen diesen Antrag aussprachen, während Kollege Gadebusch von der Potsdamer Innung vorschlug, evtl. dem Landesverband Potsdam beizutreten. Dieser würde vom nächsten Jahr ab einen Sitz im Ausschuß abtreten. Jedoch wurde aus gemeindepolitischen Gründen dieser freundlichen Einladung nicht nähergetreten. Die Kollegen Meißner, Penner, Düren, Hertling, Perau, Fischer sprachen für den Antrag des Vorstandes, während die Kollegen Atlas I und II für die Vertagung waren. Die Abstimmung ergab mit überwiegender Stimmenmehrheit die Annahme des Vorstandsantrages. Ferner wurde der Vorstand ermächtigt, zu einer evtl. stattfindenden Ausschußsitzung Vertreter zu entsenden. Die Innung beschließt, zu den Reichsverbandsbeiträgen 50 Proz. Zuschlag zu erheben. Für die Zeit vom 1. Juli bis 31. Dezember 1924 haben die Mitglieder die Reichsverbandszuschläge noch nachzuzahlen. Mit einem Hoch auf die Arbeitsgemeinschaft schloß Obermeister Ostwald die Sitzung um 12 Uhr.

Für das Geschäftsjahr 1925 setzt sich der Vorstand der Innung aus folgenden Kollegen zusammen: 1. Obermeister Gustav Ostwald, Berlin-Friedenau, Rheinstr. 17, 2. Obermeister Waldemar Meißner, Berlin-Friedenau, Wilhelmshöherstr. 28, Schatzmeister Felix Sembach, Berlin-Charlottenburg, Bismarckstr. 23, Schriftführer Karl Lehnert, Berlin-Steglitz, Albrechtstr. 128, Beisitzer Hermann Mendelsohn, Berlin SW, Lichterfelder Str. 34. *Karl Lehnert, Schriftführer.*

Zwangsinnung Aachen. Entschließung. Der am Montag, den 26. Januar im Restaurant Fell tagenden Mitgliederversammlung der Zwangsinnung für das Gold-, Silberschmiede- und Juwelierhandwerk zu Aachen steht das Ansehen unseres Standes zu hoch, als daß sie sich mit dem Eingesandt des Herrn B. Witte in Nr. 6 der D. G.-Ztg. in der Öffentlichkeit auseinanderzusetzen gedenkt. Die Versammelten erkennen nur Mitgliedersitzungen der Innung als den geeigneten Ort an, über ihre Interessenvertretung usw. zu verhandeln; dort ist jedem Kollegen Gelegenheit gegeben, in freier Aussprache seine Meinung zum Ausdruck zu bringen. *Zwangsinnung für das Gold-, Silber- und Juwelier-Handwerk zu Aachen.* Der Vorstand.

Geschäftliche Mitteilungen.

Brand bei der Firma Hagenmeyer & Kirchner! Wie wir erfahren, sind die Meldungen über den ausgebrochenen Brand bei der Firma Hagenmeyer & Kirchner arg übertrieben und beschränken sich die Brandschäden auf die Auslagen eines der Schaufenster. Es waren in diesem Fenster u. a. Lichtlinsen zur Ausstellung gebracht worden und wurde die dahinter liegende Drapierung durch Einwirkung der Sonnenstrahlen und durch die außerordentliche Brennschärfe der Linsen in Brand gesetzt. Der entstandene Schaden ist, soweit uns bekannt, unbedeutend, da das Feuer rechtzeitig bemerkt wurde.

Für die Oster-Reklame des Goldschmieds stellen wir den Herren Fachgenossen wirksame Klischees zur Verfügung, die von unserm Verlag in jeder beliebigen Anzahl bezogen werden können. Das dieser Nummer beiliegende Probeblatt soll die Art der Ausführung veranschaulichen, weitere neue Ideen sind in Vorbereitung und werden demnächst angekündigt.

Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig — Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet — 28. Februar

Kleiderverschlüsse mit Wedgewood-Einlagen.*)

Von Dr. R. Forrer, Straßburg.

Kein Jahrhundert hat so sehr in der Knopffabrikation Varianten geschaffen, wie das achtzehnte, das Zeitalter der Ludwig XIV., XV., XVI. Eine besonders charakteristische Gruppe bilden hierbei die Wedgewood-Knöpfe. Sie sind hervorgegangen aus dem im XVIII. Jahrhundert weitverbreiteten und sehr geschätzten Porzellanknopf. — Als dann gegen Ende des XVIII. Jahrhunderts das Biskuit-Porzellan an Liebe gewinnt, setzt, von England ausgehend, das Wedgewood-Porzellan und mit ihm der Wedgewood-Knopf ein. Josua Wedgewood ist der Erfinder dieser Gattung. In seiner 1766 gegründeten, 1769 in der Gemeinde Shelton bei Newcastle on Tyne eröffneten Fabrik „Etruria", dann auch in seiner 1770 eröffneten Filiale zu Chelsea, sind diese Knöpfe hergestellt worden.

Schon der Fabriksname „Etruria" zeigt die eingeschlagene antikisierende Richtung, zeigt, daß die Nachahmung der Antike Leitmotiv war. Das äußert sich auch in der Mehrzahl der uns von Wedgewood hinterlassenen Knopffabrikate. Charakteristisch ist für diese die biskuitartige, von ihm „Jasper" genannte Porzellanmasse blauer oder schwarzer Färbung, auf die er in Anlehnung an antike Kameen weiße Relieffiguren aufgelegt hat. In den Handel brachte er diese Einlagen unter dem Fabriknamen „Cameos", deren sein Verkaufskatalog von 1787, 403, der von 1817, 637 Stück verzeichnet. Die Fabrikation dieser Cameos begann nach Jännicke hauptsächlich ab 1777. Ihr Hauptvertrieb scheint zwischen 1780 und 1815 zu liegen. Schon gegen 1790 scheinen ihm aber in anderen englischen Fabriken bedeutende Konkurrenten erstanden zu sein und auch französische und deutsche Porzellanfabriken mögen sich an diesem Artikel versucht haben (vgl. z. B. Meißen: Abb. 1/1 u. 3). — Die Cameos wurden als Broschen, Ohrgehänge, Halsketten, Armbänder, Diademe, Gürtelschließen (Abbildung 1/2, 4 u. 6), Schuhschnallen (Abbild. 6), Rockknöpfe (Abb. 1/1 u. 3 und Abb. 7) gefaßt — waren doch damals in der Herrenmode die mit großen Knöpfen besetzten Röcke, mit gleich dekorierten aber kleineren Westenknöpfen, an der Tagesordnung. (Abb. 2 zeigt, wie dieser Schmuck um diese Zeit am Trauergewand getragen wurde.)

Abb. 1. Kleider-Verschlüsse in Wedgewood Art. — $^3/_5$ natürliche Größe.
2. Jasperschließe u. 5. Brosche, Landes-Gewerbe-Museum, Stuttgart — 1., 3. Meißener Wedgewood-Platten — 4. nachgeahmte Wedgewood-Schließe mit Wachsrelief, Knopf-Museum Waldes — 6. Jasperschließe, Österr. Museum für Kunst u. Industrie, Wien.

Die Fassung vollzog sich bei kostbaren Serien in Gold oder Silber, gewöhnlich aber nur in vergoldetem Kupfer. Sie war angesichts der zerbrechlichen Materie gegebene Notwendigkeit, doch existieren auch Wedgewood-Knöpfe, bei denen auf eine Metallfassung verzichtet worden ist, sie mußten dann allerdings in der Masse recht voluminös sein, was wieder die praktische Verwendung als Knopf (beim Zuknöpfen) ziemlich beeinträchtigte. Ein Beispiel dieser Art bietet ein Wedgewood-Original (Abb. 7/2), wo die metallene Randfassung durch einen aufgemalten Goldrand angedeutet ist, eine Fassung gewissermaßen vorgetäuscht wird.

*) Die Abbildungen sind mit freundl. Genehmigung des Verlages Waldes den Berichten des „Knopfmuseums" in Prag entnommen. (II. Jahrg., Heft 2/4.)

Das Rändchen sollte aber vielleicht ebenso mit seiner sehr sorgfältigen und starken Vergoldung die Fassung imitieren, etwa einen zierenden Rahmen für das Relief abgeben. Da der Metallrand wegfiel, sind auch die Fadenlöcher in die Porzellanmasse hinein verlegt worden, wie dies schon bei den Porzellanknöpfen der Meißener und anderen älteren Fabriken der Fall ist. Diese Befestigungsform war aber wenig solider Natur, so daß man im allgemeinen Metallfassung vorzog, wodurch sich die Verwendung dünnerer Porzellanplättchen ermöglichte und dadurch der etwas plumpe Eindruck der massivporzellanenen Knöpfe vermieden wurde.

Man konnte nun auch die Tragplatte vielartig ausgestalten, für sie verschiedenartige Materialien und Zierweisen heranziehen, aus denen die Wedgewood-Einlage gleich einer in breiten Zierrahmen gefaßten Kamee herausstach (Abbildung 1/6, Abbildung 7/4 u. 6).

Von da bis zur Nachahmung der Wedgewood-Einlage (Abb. 4) war es dann aber nur noch ein kleiner Schritt und gerade dieser Schritt ist oft und gern getan worden. Zunächst sind hier weiße Porzellan-Reliefs anzuführen (Abbildung 4/2 u. 5). Statt der in Kupfer oder Stahl gefaßten Wedgewood-Kamee preßte man dann gleich das Kameenmotiv in die Kupfer- oder Stahlunterlage und täuschte die Wedgewood-Einlage durch Blaubemalung des Untergrundes vor. (Beispiele dieser Art Abb. 4/10 bis 12). Es ist klar, daß diese Surrogate nicht von Wedgewood oder anderen Porzellan-Fabriken fabriziert worden sind, sondern von Metallwaren-Fabriken, welche von Wedgewood zwar das Motiv aufgriffen, aber es in das ihnen geläufigere Metall übertrugen. Diese Fabrikate hatten naturgemäß nicht nur den Vorteil größerer Billigkeit, sondern auch den größerer Solidität. Andere Fabriken suchten ähnliche Effekte durch Nachahmung der Wedgewood-Einlagen in Gestalt von Imitationen in gepreßtem Wachs, Gelatine oder Papiermasse zu erreichen (Abb. 4/4, 6, 8). Hier besteht die „Einlage“ aus reliefgepreßtem weißem Papier, dessen Grund himmelblau gefärbt worden ist, so daß das Relief gleich einer Wedgewood-paste-weiß herausleuchtet. Bei anderen besteht der „Cameo“ aus einem Gemenge von Gelatine und Gummi mit einer Mehlmasse, wobei der Grund bald blau, bald gelb, bald rosa usw. gefärbt ist. In gleicher Art haben diese Cameos zur Empirezeit auch als Oblatenverschlüsse für Briefe und wohl auch noch zu allerlei anderen Zier- und Schmuckzwecken Verwendung gefunden. Bei einem Knopf (Abbildung 4/9) ist die Wedgewood - Einlage, Taube auf Zweig stehend, weiß auf blaufarbenem Grund gemalt und dieser 13 mm große „Cameo“ eigens noch mit einem feingeschliffenen Glas überdeckt. Mitunter hat der Fabrikant die ganze Fläche blau gestrichen und alle Reliefornamente mit weißer Farbe belegt, so daß die Wedgewood-Nachahmung täuschend wirkt. Wieder andere Stahlknöpfe (Abb. 4/10) zeigen die antiken Porträtköpfe in Stahl blank gehalten; der Grund ist blau bemalt, der Rand als breite geriefelte Stahlborte gedacht. Bei einem Kupferknopf (Abb. 4/12) ist die breite Randborte vergoldet, das Reliefpferd versilbert, der Grund in Wedgewood-Imitation blau gestrichen. Mehrfach hat man die Wirkung der ansprechenden Farbenkombination und des Reliefs durch Heranziehung reich verzierter Randborten erhöht. Neben die schon erwähnten silbernen, stahlblanken oder goldenen und vergoldeten Ränder setzte man Perlmutter-Rahmen mit aufgesetzten facettierten Stahlbuckeln und farbige geschliffene Glassteine, die Belag mit Diamanten und Saphiren imitieren.

Wie schon der Name „Cameo“ besagt, hat Wedgewood als Ausgangspunkt seiner Knopfdekoration die antiken Kameen ge-



Abb. 2. Alex. Macco: Königin Luise — 1800.
Weimar. Wittumspalais. Reprod.: Museum der Stadt Breslau.



Abb. 3. Putto-Motiv auf einem Wedgewoodknopf (um 1800) und auf einem römischen Sigillata-Scherben (II. Jahrhundert).
Natürliche Größe. — Knopf-Museum Waldes.

dient. Griechische und römische Gemmen und Kameen wurden abgepreßt und in Biskuitporzellan reproduziert. Nebenbei hat man auch andere Originale abgepreßt: griechische und römische Münzen, Reliefs von Glas-, Sigillata- und Bronzegefäßen usw. Das Knopfmuseum besitzt eine Wedgewood-



Abb. 4. Nachahmungen von Wedgewood-Knöpfen. XVIII. Jahrh., Ende, meist französischen Ursprunges.
1, 3. Kupferstich auf Seide — 2, 5. Porzellan — 4. Wachsbossiert — 6, 7. Masse — 8. Gepreßte Papiermasse — 9. Gouache-Malerei — 10, 11, 12. Metallprägung, Hintergrund bemalt. — Natürliche Größe. Knopf-Museum Waldes.

Knopfeinlage in weißem Biskuit mit schwarz gefärbtem Untergrund, deren Reliefbild einen auf einen Stock gestützten und gleich einem Greise gebückt einherschreitenden Amor darstellt (Abb. 18). Genau das gleiche Motiv und in gleicher Größe zeigen des öftern wiederholt Terrasigillata-Gefäßreste, welche ich in der römischen Terrasigillata-Töpferei von Ittenweiler im Elsaß ausgegraben habe; speziell ist es ein Ziermotiv, daß die dortigen Töpfer Verecundus und Cibisus verwendet haben, bald lose auf die Gefäßfläche, bald medaillonartig in einen Kreis gesetzt (Abb. 3). Als Herstellungszeit kommt das II. Jahrh. n. Chr., 1. und 2. Hälfte, in Betracht. Nun haben diese Töpfer von Ittenweiler und Heiligenberg ihre schön rotfarbenen und reich mit Reliefbildern geschmückten Sigillata-Service, wie Funde in den betreffenden Gegenden ergeben haben, nicht bloß in der näheren Umgebung, besonders im römischen Straßburg und in den anderen elsässischen Römerstädten abgesetzt, sondern sie auch rhein- und donauabwärts bis Holland, England und Ungarn vertrieben. So liegt die Annahme ganz nahe, daß Wedgewood das erwähnte Motiv des greisenhaften Puttus von einer, schon in römischer Zeit nach England exportierten Ittenweiler Sigillata-

Schale übernommen hat. Es wäre aber auch möglich, daß er das Motiv unabhängig vom Elsaß derselben Quelle (Kamee oder Glasgefäß) entnommen hat, aus der es auch im II. Jahrh. n. Chr. die erwähnten beiden Keramiker Verecundus und Cibisus für ihre Zwecke übernommen haben. Dafür könnte sprechen, daß der Biskuit-Putto von Wedgewood feiner ausgeführt ist, als der Sigillata-Putto von Ittenweiler.

Aber Wedgewood hat auch sehr oft die antiken Vorbilder überarbeitet oder selbst umgearbeitet, Kameenmotive vergrößert wiedergegeben oder Marmorreliefs, Büsten, Statuen und dergleichen für seine Zwecke verkleinert auf Biskuitcameos übertragen. Endlich haben seine Künstler und seine Nachahmer auch selbständig im antiken Stil komponiert, weiter sich an Motive ihrer eigenen Zeit gehalten.

Man sehe die im englischen Modekostüm der Zeit um 1800 gehaltene lesende Dame eines Metallknopfes (Abb. 4/11), nicht zu vergessen mehrere ganz den Directoire- und Empirestil atmende Rosetten-medaillon-Knöpfe. — Man hat damals auf dergleichen Knöpfen auch berühmte Zeitgenossen porträtiert (Abb. 4/1 u. 3), und zwar das Porträt weiß auf blauen Grund gehalten, aber statt des Porzellans weiße Seide verwendet, statt der Reliefpressung Kupferstich bzw. Kupferdruck. Der Künstler hat sogar auch weißes Papier sorgfältig von der Hand ausgeschnitten und auf blauseidenen Grund gesetzt (Abbildung 5), wohl die künstliche Technik eines Dilettanten. Auch die schwarze, Lava imitierende Porzellanmasse Wedgewoods ist in Surrogaten an Knöpfen zur Anwendung gelangt. (Reliefcameos in Horn oder in Farbpaste. Abbildung 4/6 u. 7.)

Gegen 1820 verliert sich das Wedgewoodfabrikat. Unter dem Einflusse der Vorliebe für orientalische Farbenwirkungen verschwinden auch die bisher beliebten azurblauen Farbuntergründe und es beginnt die Herrschaft des auf größere Entfernungen wirkenden Türkisblau, das man in allen Materialien, besonders in Glasfluß vorführt, und bei dem man gewöhnlich auf Kameenrelief verzichtet hat.



Abb. 5. Nachahmung von Wedgewood-Knöpfen. — Natürl. Größe.
Papiersilhouetten auf Seide, unter Glas, in Bronzemontierung. – Knopf-Museum Waldes.

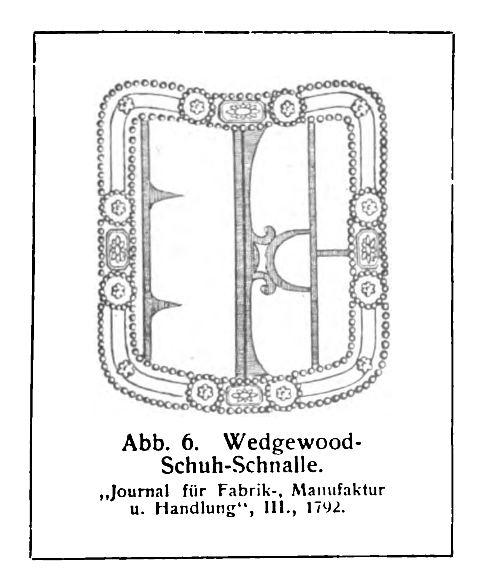


Abb. 6. Wedgewood-Schuh-Schnalle.
„Journal für Fabrik-, Manufaktur u. Handlung", III., 1792.

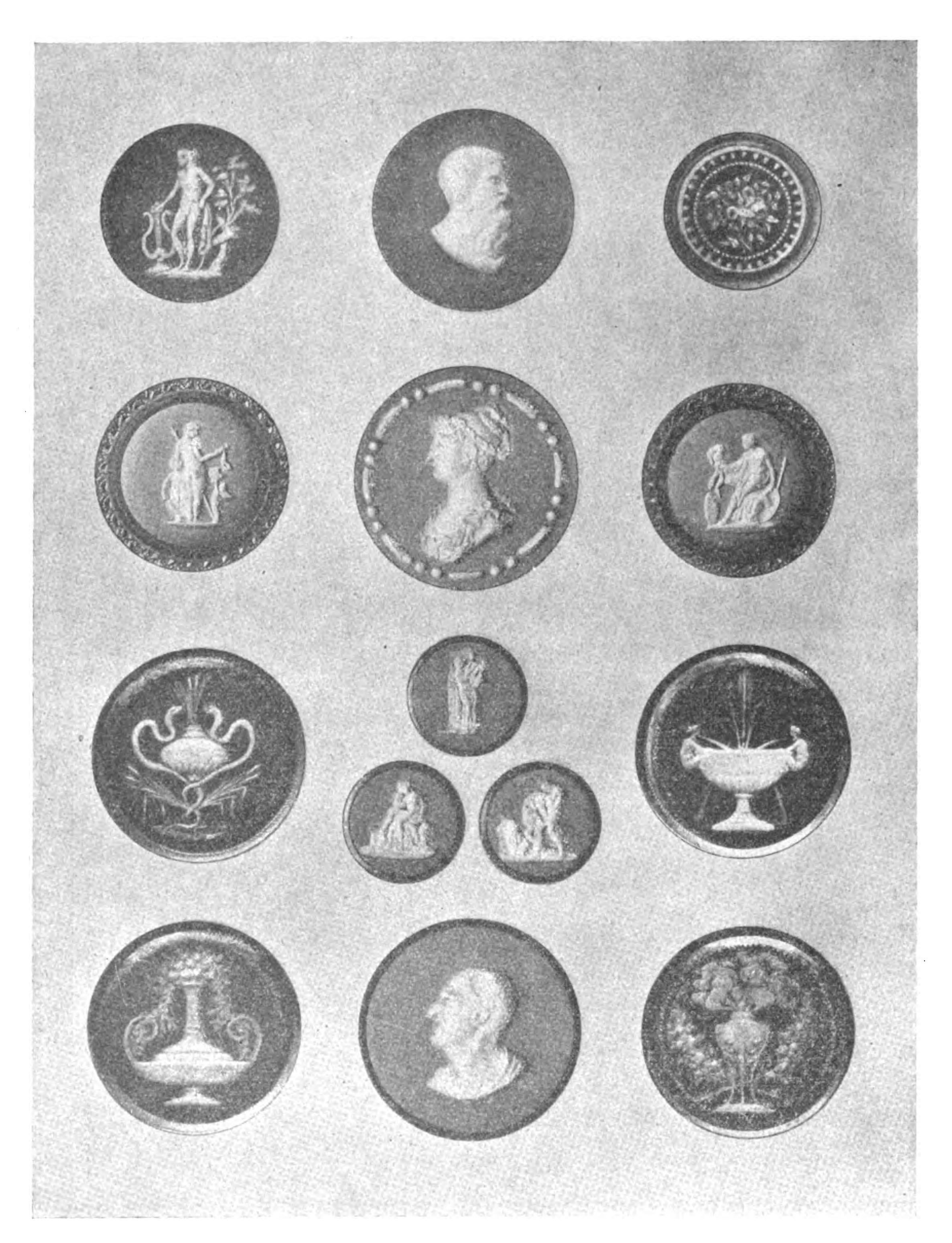


Abb. 7. Wedgewood-Knöpfe. — XVIII. Jahrhundert, Ende. — Natürl. Größe.
1, 2, 3. Knopf-Museum Waldes, Prag. — 4, 6. Österr. Museum für Kunst und Industrie, Wien. — 5, 8, 11. Johanneum, Dresden.
7, 9, 10, 12. Fürstlich Fuggersche Sammlungen, Augsburg.

Eine neue Lampe zur Unterscheidung hochwertiger Edelsteine von ihren Surrogaten.*)

Von Prof. G. Riedl und Univ.-Dozent Dr. H. Michel, Wien.

Obwohl eine große Anzahl von Methoden dem Juwelier zur Verfügung stehen, mit deren Hilfe er eine eindeutige und sichere Bestimmung aller im Handel vorkommenden Edelsteine vornehmen kann, empfindet sie der im praktischen Leben stehende Fachmann doch oft als recht mühsam, weil er häufig die Zeit nicht aufbringen kann. Es ist daher stets ein Bedürfnis nach einer kleinen handlichen Apparatur vorhanden gewesen, die eine möglichst rasche Erkennung der Edelsteine gestatten und dies namentlich auch ohne Entfernung der Steine aus ihrer Fassung zulassen soll.

Von diesem Standpunkt aus erschien den Verfassern bereits seit langer Zeit eine Auswertung der für viele Edelsteine besonders bezeichnenden Absorptionsverhältnisse wünschenswert. Betrachtet man einen Edelstein mittels eines Spektroskopes, so findet man je nach seiner Artzugehörigkeit verschiedene Farben im Spektrum stärker oder schwächer vertreten; ein oder mehrere Teile des Farbenbandes erscheinen oft ausgelöscht. Der Juwelier wird sich aber nie mit der Spektroskopie beschäftigen können. Es muß daher diese Eigentümlichkeit der Edelsteine, charakteristische Absorptionsverhältnisse zu zeigen, in einer Form ausgewertet werden, daß sie auch in der Hand des praktischen Juweliers zur Erkennung und Unterscheidung von Edelsteinen und ihrer Surrogate verwendet werden kann.

Das haben die Verfasser dadurch erreicht, daß sie durch eine Reihe von auf wissenschaftlicher Grundlage gewählten Filtern Teile des Spektrums der Lichtquelle ausgeschaltet haben. Der verbleibende farbige Rest des Lichtes verleiht dann dem durch eine charakteristische Absorption ausgezeichneten Stein eine wiederum charakteristische Eigenfärbung, die von der im weißen Lichte meist verschieden ist. Diese scheinbare, wechselnde Eigenfarbe kommt durch kombinierte Absorption von Farben im Filter und im Edelstein zustande. Die Erscheinungen werden bei einer Reihe von Steinen, wie z. B. beim Smaragd, noch durch eine charakteristische Photolumineszenz unterstützt und verstärkt.

Statt also vom Juwelier zu verlangen, daß er sich mit einer spektroskopischen Prüfung der Edelsteine befasse, haben die Verfasser eine einfache handliche Apparatur konstruiert, bei der die Edelsteine und ihre Surrogate je nach dem zur Verwendung gelangenden Lichtfilter in wechselnder Eigenfarbe erscheinen. Für jede Hauptfarbe, in der Edelsteine zu prüfen sind, müssen eigene Filterreihen verwendet werden. Es genügen meist nicht einzelne Filter, um bei der großen Zahl von gleichfarbigen Edelsteinen völlige Sicherheit der Unterscheidung zu gewährleisten. Deshalb sind mehrfache Filter in je einer drehbaren Scheibe nebeneinander vereinigt worden. Diese Mehrfachfilter sind naturgemäß auf eine bestimmte Lichtquelle abgestimmt, welche deshalb fix in dem Apparate anzubringen war. Neben diesen Filtern ist eine matte Scheibe für das Beobachten im künstlichen Lichte allein vorgesehen, weil gewisse Edelsteine im künstlichen Lichte eine bezeichnende Veränderung ihrer Eigenfarbe zeigen, z. B. grüne Saphire ein schmutziges Braungrün, grüner Chrysoberyll (Alexandrit) bekanntlich ein Himbeerrot usw. Ebenso läßt sich durch einen geeigneten Blaufilter die verändernde Wirkung des künstlichen Lichtes abschwächen, so daß die Steine annähernd jene Färbung zeigen, die sie im Tageslicht haben.

Das Objekt wird auf einer Glasplatte über der Lichtquelle untersucht und unmittelbar unter dieser Platte werden die in der drehbaren Scheibe vereinigten Lichtfilter nacheinander in den Gang der Strahlen gebracht. Mittels einer Dichrolupe läßt sich die Wirkung der Filter noch weiter zerlegen.

Diese Apparatur wurde möglichst handlich gestaltet; es wurde die Form und Größe einer elektrischen Taschenlampe gewählt. In nächster Zeit wird dieser kleine Apparat von den optischen Werken C. Reichert in Wien 8, Bennogasse, samt kurzer tabellarischer Anleitung in den Handel gebracht.

	über Filter 1	über Filter 2
Smaragd, Ural-, dunkel	rot	rot
„ „ hell	Grundfarbe mit rötlichem Ton	Grundfarbe
„ Muso und Kalifornien	wie Ural, zeigen das gleiche Verhalten	
Aquamarin	blau	blau
Künstliche Smaragde**) (hergestellt v. Hautefeuille & Perrey, mikroskopische Kriställchen)	Grundfarbe	rot
Künstliche Smaragde**) (angeblich von der deutschen Edelsteingesellschaft, mikroskopische Kriställchen)	Grundfarbe	rot
Aquamarin Doublette, sog. Teclasmaragd	dunkelblau	dunkelgrün
Saphir (grün)	schmutzige Grundfarbe	dunkel rauchgrau
Dunkelgrüner künstl. Korund	rötlich violett	rötlichgelb lachsfarben
Zirkon (bläulich grün)	bräunlich rot, ähnlich w. Smaragd	rot, ähnlich wie Smaragd
Zirkon (bräunlich grün)	granatrot	braungelb
Granat (grün)	granatrot, ähnlich wie Smaragd	bräunlichrot, ähnlich w. Smaragd
Hiddenit	Grundfarbe schwächer rotviolett als der Smaragd	Grundfarbe schwächer rot als der Smaragd
Chrysoberyll (grün)	dunkelrot	dunkelrot
„ (gelb)	lichter rot	Grundf., lichtgelb
Künstlicher alexandritartiger Korund	rotviolett	bräunlichrot
Turmalin (dunkelgrün)	blau	dunkelgrün
„ (lichtgrün)	blau	blaugrün
Epidot	granatrot	rotbraun
Williamsit (Serpentin)	Grundfarbe	Grundf., gelbgrün
Dioptas	blaugrün	schwarz
Obsidian	Grundfarbe	grüngelb
Moldavit (grün)	blauviolett	grün
„ (braungrün)	blau	grün
Glas	blau (grünlich)	lebhaft grün
Smaragdolin-Glas	blau	grün
Analysenfestes Glas aus Genf, sog. synthetisch. Smaragd	blau	grün
Analysenfestes Glas, österr. Herkunft	blau	grün
Dasselbe, in einzelnen Stücken (gelblich grün)	Grundf., dunkel	olivgrün
Pariser Glas	blau	grün
Granatdoublette (Oberteil roter Granat, Unterteil grünes Glas)	blau	grün
	(Die rote Granatplatte vermag die Erscheinungen des grünen Glases nicht zu ändern.)	

*) Aus der demnächst erscheinenden Neuauflage von Dr. Michel „Künstliche Edelsteine", Verlag Wilhelm Diebener G. m. b. H., Leipzig.

**) Im Kathodenlichte geben diese künstlichen Smaragde ein grelles ziegelrotes Lumineszenzlicht, während die natürlichen Smaragde dunkler rot lumineszieren.

Die praktische Verwertbarkeit der oben kurz im Prinzip beschriebenen Untersuchungsmethode zeigt die vorstehende (unvollständige) Tabelle grüner Steine und ihrer Surrogate. Hierin nimmt der Smaragd aus wirtschaftlichen Gründen eine Sonderstellung ein, aber auch bezüglich seines physikalischen Verhaltens gebührt ihm eine Sonderstellung. Die Verfasser haben schon in früheren Arbeiten (seit 1914) öfters Gelegenheit gehabt, auf das merkwürdige Verhalten des Smaragdes gegenüber verschiedenen Strahlenarten hinzuweisen, wodurch er sich vor anderen grünen Steinen auszeichnet. Es war daher das sichere und rasche Erkennen des Smaragdes ein Hauptziel der für diese Gruppe zur Verwendung kommenden Filterreihe. In der Tabelle sind nur die Beobachtungsergebnisse unter zwei Filtern vereinigt. Die Bezeichnung Grundfarbe besagt, daß der Stein in der Farbe des Filters erscheint. Die Farbtöne sind in der Tabelle nur als ungefähr zu bezeichnen, da es schwer ist, sie mit Worten zu kennzeichnen. Hat man aber einmal die für jeden Stein charakteristische Tönung gesehen, so ist es leicht, sie und damit den Stein immer wieder zu erkennen.

Aus dieser Tabelle ergibt sich schon, daß ein Filter allein nicht die wünschenswerte Heraushebung des Smaragdes gestattet. Die zwei zur Tabelle verwendeten Filter ermöglichen bereits eine weitgehende Sonderung der grünen Steine. Zwei andere Filter gestatten z. B. grüne Zirkone oder grüne Granaten, bei denen die Erscheinungen Anlaß zu einer evtl. Verwechslung mit Smaragd geben könnten, von diesen zu unterscheiden.

An der Hand des umfangreichen Edelsteinmaterials der Sammlungen des Naturhistorischen Museums, die jüngst durch die große Edelsteinsammlung Loehr vermehrt wurden, ist die hier skizzierte Methode praktisch durchgeprobt worden und die Verfasser werden über die Verwendbarkeit der Methode in weiteren Mitteilungen berichten.

Die verschiedenen Abarten des Rubins und ihre Nachbildungen.

Von Julius Cohn.

Wenn auch die Synthese des Rubins seit 25 Jahren zur Tatsache geworden ist, so müssen wir bei einer Besprechung des Naturproduktes zwei Umstände ins Auge fassen, die für die Bewertung dieses kostbaren Edelsteins von wesentlichem Belang sind. Einmal ist der natürliche Rubin auf einem ganz anderen Wege entstanden als der synthetische, nämlich in Lösung oder, wie man auch sagt, auf nassem Wege, dann aber haften selbst den besten Exemplaren beider Arten von Edelsteinen die Merkmale ihrer Herkunft an, so daß eine völlig einwandfreie Unterscheidung mit den Hilfsmitteln der Optik durchaus möglich ist. Diese Gesichtspunkte wollen wir berücksichtigen, wenn wir uns nunmehr dem Naturrubin und seinen Abarten, zu denen der kostbarste Edelstein der Erde zählt, zuwenden.

Der Rubin gehört gleich dem Saphir zur Klasse der Korunde. Sein Hauptbestandteil ist Aluminiumoxyd, Tonerde. Über die Zusammensetzung des roten Farbstoffes der verschiedenen Rubinvorkommen herrscht heute auf Grund der Synthese Verneuils Gewißheit. Eine geringe Beimischung von etwa 1 - 3 Proz. Chromoxyd ist die Ursache der prächtigen Farbe der meisten Rubine. Nur über den Farbstoff der aus Siam stammenden Exemplare ist noch keine völlige Klarheit erzielt. Vermutlich ist außer Chromoxyd noch Eisenoxyd in ihm vertreten. Obgleich unser Edelstein in einer ganzen Reihe von Ländern angetroffen wird, z. B. in Badakschan, dessen Rubingruben in früheren Jahrhunderten berühmt gewesen, aber heute fast ganz erschöpft sind, in Afghanistan, Borneo, Australien, Amerika, so sind für den Handel gegenwärtig in der Hauptsache die Vorkommen von Ceylon, Birma und Siam von Bedeutung. Für den Juwelier ist es nun von Wert zu wissen, daß die verschiedenen Farbennüancen der Rubine, insbesondere dieser drei Fundstätten, eine grundverschiedene Bewertung erfahren. Es erscheint mir deshalb angebracht, alle im Handel vorkommenden Rubine in der folgenden Weise zu klassifizieren:

1. hellrote Rubine von Ceylon;
2. karminrote Rubine von Birma mit einem Stich ins Violette oder Blaue;
3. taubenblutrote Rubine von Birma;
4. dunkelrote, bräunlich- bis purpurrote Rubine von Siam.

Von diesen vier Abarten kommt die taubenblutrote Nuance des Birmarubins am seltensten vor. Sie wird sowohl von den Eingeborenen Birmas wie auch von den Edelsteinkennern aller anderen Länder am höchsten geschätzt. Rubine von der Farbe des Taubenblutrot sind deshalb die teuersten Edelsteine, die wir kennen. Selbst die Preise für größere fehlerfreie Smaragde von gesättigter moosgrüner Farbe reichen nicht an diejenigen heran, die bereits an der Fundstätte oder in den Zentren des Edelsteinhandels, beispielsweise in Neuyork, Paris und London, für schöne und fehlerfreie Rubine der erwähnten Sorte bei nur einigen Karat Größe bezahlt werden. Ein sammetartiger Schimmer erhöht, ähnlich wie bei erstklassigen Smaragden, den Wert der besten Exemplare. In Vorkriegszeiten sind auch in Deutschland für Stücke von einem Karat 750 – 1000 Mark angelegt worden. Dieser Preis kann heute noch als Maßstab für feine Einkaräter-Rubine gelten. Alles, was diese Größe überschreitet und die angeführten Eigenschaften besitzt, wird nicht mehr nach dem Gewicht bezahlt, sondern es gelten bereits Liebhaberpreise dafür. Die in verschiedenen Lehrbüchern der Edelsteinkunde hierfür angegebene Taverniersche Regel wird in der Praxis nicht eingehalten. Ähnlich wie beim Smaragd steigen die Preise bei taubenblutfarbigen Rubinen von 3 Karat an ganz erheblich, weil Stücke dieser Größe in bester Qualität schon außerordentlich selten sind. Aus mündlichen Mitteilungen eines Pariser Edelsteinhändlers, der Jahrzehnte hindurch Rubine direkt von Indien bezogen hat, ist mir bekannt, daß das dort aufgefundene Material von guter Beschaffenheit zunächst den einheimischen Fürsten zum Kauf angeboten wird. Die von ihnen nicht gewählten Steine gehen dann meist nach Europa oder Amerika. Demnach dürften außergewöhnlich schöne Rubine für europäische Juweliere wohl nur an der Grube selbst erhältlich sein. Ein hochfeiner taubenblutfarbiger Birmastein von 3 Karat mit vollendetem Schliff kostet nach den Angaben von Bauer 30000 Mk. Berechnen wir das Karat Diamant erster Qualität mit rund 1000 Mk., einen Dreikaräter somit mit rund 3000 Mk., so steht ein Rubin der allerersten Sorte immer noch zehnmal so hoch im Preise, wir ein ebensogroßer Diamant. Prof. Kunz, der beste amerikanische Edelsteinkenner, schätzte einen Rubin von etwas mehr als 9 Karat auf 130000 Mk. Nach den Berichten des Juweliers Streeter in London wurde daselbst für einen fehlerfreien Birmarubin von 38 Karat, der eine selten schöne Farbe besaß, 400000 Mk. gezahlt. Bemerkt sei noch, daß sich im französischen Staatsschatz ein taubenblutroter Rubin von 7 Karat befindet, der naturgemäß ebenfalls einen hohen Wert repräsentiert.

Ist die Farbe weniger schön und kommt die betreffende Nuance häufiger vor (wie bei den hellroten Ceylon- und dunkelroten Siam-Rubinen), so gelten vielfach schon Preise von 20 Mk. für das Karat. Es ist klar, daß auch hier größere Stücke erheblich teurer bezahlt werden. Außerdem gehen die verschiedenen Nuancen oftmals ineinander über. Angesichts einer mit allen Hilfsmitteln moderner Wissenschaft arbeitenden Technik, die sich die künstliche Herstellung von Edelsteinen zur Aufgabe gemacht hat, soll hier die Frage untersucht werden, ob es selbst heute noch für den Juwelier

ratsam erscheint, größere Kapitalien z. B. in taubenblutroten Birmarubinen zu investieren.

Es ist nicht zu leugnen, daß die Synthese ein Produkt auf den Markt bringt, das in ganz hervorragendem Maße alle Eigenschaften des natürlichen Birmarubins besitzt. Durch richtigen Schliff, d. h. wenn man mit Hilfe eines Dichroskops den Stein senkrecht zur optischen Achse schleift, ist es möglich, die schöne Farbe des Taubenblutrot in jeder Beziehung genau wie die Natur sie liefert, hervorzurufen. Die künstliche Darstellung ist oftmals so gut, daß ohne mikroskopische Untersuchung kein Edelsteinfachmann ein sicheres Urteil über die Herkunft eines taubenblutroten Rubins abgeben kann. Sogar das Urteil bewährter Edelsteinschleifer kann ein Fehlurteil sein, wie ich es in einem besonders krassen Fall erlebt habe. Durch gründliche wissenschaftliche Untersuchung, die vor dem Einkauf zu geschehen hat, wird der Juwelier in der Lage sein, sich völlige Gewißheit über einen vorliegenden Stein zu verschaffen. So liefert z. B. die mikroskopische Untersuchung durch einen in der Edelsteinprüfung erfahrenen Mineralogen in jedem Falle einen einwandfreien Nachweis über die Herkunft eines Steines. In der Hauptsache sind es die kristallfremden Bestandteile, die das Naturprodukt sowohl wie das Kunstprodukt verraten. Der natürliche Rubin zeigt Nadeln von Titandioxyd, sog. Rutilnadeln, die sich stets in einem Winkel von 60° bzw. 120° kreuzen. Außerdem enthält er fast immer eine Reihe anderer charakteristischer Flüssigkeits- und Mineraleinschlüsse. Wesentlich ist nun, daß die heutige Technik der synthetischen Edelsteinherstellung nicht imstande ist, unter bestimmtem Winkel sich kreuzende Titandioxydnadeln und Flüssigkeiten dem Kristall bei einer Temperatur von 1800—2000° einzuverleiben. Daher besitzen wir in diesen Einschlüssen das sicherste Merkmal für die Herkunft eines Rubins. Es bereitet uns heute auch keine Schwierigkeit mehr, die chemische Zusammensetzung dieser fremden Beimengungen festzustellen. Dementsprechend können wir uns gegen etwaige ähnlich aussehende, nicht in der Natur vorkommende Einschlüsse, die synthetischen Steinen zum Zwecke der Täuschung einverleibt wären, schützen. Ferner ist es ein völlig ungelöstes Problem, Titandioxydkristalle in der Form von Rutilnadeln herzustellen, zumal das Titandioxyd noch in der Modifikation von Brookit und Anatas auftritt. Immerhin kann die Möglichkeit nicht von der Hand gewiesen werden, daß es der Mineralogie eines Tages gelingt, die physikalisch-chemischen Bedingungen zu erkennen, unter denen in bestimmter Weise sich kreuzende Rutilnadeln aus Titanverbindungen auskristallisieren. Da jedoch das Titandioxyd bei einer Temperatur von 1560°, also unter dem Hitzegrad des Verneuil-Ofens schmilzt, so ist es bei dem gegenwärtig allgemein angewandten Verneuilschen Verfahren ganz unmöglich, den synthetischen Steinen Rutilnadeln einzuverleiben.

Auf der Seite der Kunstprodukte besitzen wir ebenfalls ein Merkmal, das trotz aller Anstrengung der Fabrikation nicht ausgetilgt werden kann: Sprünge und Risse, die durch Spannungserscheinungen im Innern der synthetischen Kristalle bedingt sind. Auf Grund mehrjähriger Beobachtungen habe ich die Überzeugung gewonnen, daß es nicht einen einzigen synthetischen Edelstein gibt, der nicht irgendwie dieses Charakteristikum erkennen ließe. Um nun diese unauslöschlichen genetischen Kennzeichen selbst in den schwierigsten Fällen der Edelsteinuntersuchung verwerten zu können, wird es bei einer Erweiterung unserer bisherigen Unterscheidungsmethoden notwendig sein, an diesen Punkten anzusetzen.

Für die Untersuchung der natürlichen und künstlichen Rubine genügt die mikroskopische Methode vollkommen. Kommt noch das von Dr. H. Michel in seinem Buche „Die künstlichen Edelsteine" (Verlag Wilh. Diebener, Leipzig) ausführlich beschriebene kristalloptische Verfahren hinzu, so ist kein Zweifel an der Herkunft eines Steines möglich. Es ist deshalb mit Sicherheit zu erwarten, daß der taubenblutrote Rubin, besonders wenn er einen sammetartigen Schimmer aufweist, auch noch in Jahrhunderten zu den geschätzesten Edelsteinen zählen wird. Als Kapitalsanlage ist er darum zu empfehlen.

Weiterhin wollen wir uns mit zwei interessanten Abarten des Rubins befassen, die verdienen, in ganz anderem Maße als bisher beachtet zu werden. Es sind dies die Sternrubine und die Rubinkatzenaugen. Ähnlich wie bei den Sternsaphiren finden wir jene eigentümliche Lichterscheinung eines sechsstrahligen Sternes fast ausschließlich bei den von Ceylon stammenden Stücken vor. Wir bezeichnen das optische Verhalten dieser Gebilde als Asterismus. Zeigen die Steine hingegen beim Hin- und Herbewegen einen Lichtschein in der Art eines Streifens über der muggelig geschliffenen Oberfläche, so sprechen wir von Rubinkatzenaugen. Die Ursache beider Lichterscheinungen ist in den zahlreichen vorhandenen Einschlüssen, den Rutilnadeln, zu erblicken, die bei den „Asterien" oder Sternsteinen ebenso wie bei den Katzenaugen eine regelmäßige Lagerung aufweisen, während bei den Steinen mit „Seide" und bei denen mit sammetartigem Schimmer ihre Anordnung eine unregelmäßige ist. Es kann, wie oben erläutert, praktisch als ausgeschlossen gelten, einem im Schmelzprozeß befindlichen synthetischen Edelstein regelmäßig gelagerte Titandioxydnadeln einzufügen. Somit dürften sowohl der Sternrubin wie das Rubinkatzenauge vor jeder wirklichen Nachbildung in Zukunft geschützt sein. Leider ist die Mehrzahl dieser Rubine hellrot. Die wenigen Exemplare, die eine gesättigtere Farbe aufweisen, verdienen darum weit höher geschätzt und bewertet zu werden als es bisher der Fall war.

Fassen wir unsere Betrachtungen kurz zusammen, so ergibt sich vor allem, daß es nur der Einrichtung möglichst zahlreicher Edelstein-Untersuchungsstellen bedarf, um dem natürlichen Rubin das Maß und Ansehen wieder zu erobern, das er vor der Verneuilschen Synthese besessen hat. Außerdem erweist es sich als notwendig, den Einschlüssen der verschiedenen Rubinvorkommen erhöhte Aufmerksamkeit zuzuwenden. Ihre gründliche Erforschung wird eine lohnende Aufgabe für die Wissenschaft sein, zumal sich die Erkenntnis immer stärker Bahn bricht, daß die Edelsteine, die in der geheimen Werkstatt eines unbekannten großen Meisters entstanden sind, nicht nur Seltenheitswerte darstellen, sondern auch zu den ältesten und ehrwürdigsten Naturdenkmälern der Erde gezählt werden.

Neue Mode.

Die Mode ist ein geistreicher Kobold, der den Künstler zu immer neuen Möglichkeiten reizt. Der Begriff „Künstler", weiter gefaßt und ausgedehnt auf alle die vielen Gewerbegruppen, die mit „vom Bau" sind, zeigt trotz grießgrämiger Volkswirtschaftler und politischer Pessimisten, daß Mode nicht Luxus, sondern ein ungeheures wirtschaftliches Becken ist, aus dem unzählige Erwerbsquellen gespeist werden. So möchte man wünschen, auch das deutsche Volk könnte Luxus treiben, so wie es möchte . . . . .

Obgleich ein Geistreicher entdeckt hat, die Mode ist die passendste Gelegenheit, sich vor allen folgenden Moden unsterblich lächerlich zu machen, so gibt es dennoch keine Gesetze, die eifriger befolgt werden als ihre Vorschriften. Und mit welchem Fieber werden diese Erlasse erwartet!

Dann und wann ereignet es sich freilich, daß so ein strenger Erlaß zwar mit aller Schärfe gegeben wird — und doch am Willen der modischen Dingen gegenüber sonst so willigen holden Damenwelt scheitert, wie beispielsweise der Fall mit dem schon vor zwei Jahren angekündigten Direktoirekleid, das — auch jetzt in seiner stilistischen Form — nicht kommt, obgleich es von verschiedenen Seiten angekündigt wird, dessen Einfluß aber doch nicht übersehen werden darf.



Rückwärtige Drapierung auf den Hüften, Volants um die Taillen, auch Einsätze auf den Blusen sind solche Anzeichen. Besonders das Abendkleid, reich mit Juwelen und Perlen gehöht, dürfte davon Gebrauch machen. Neben diesen alten, neuen Moden bleibt im allgemeinen die einfache, schlanke, gerade Linie, mit der Amerika auch jetzt noch in Paris erfolgreich konkurriert.

Neu ist die Tatsache, daß das hemdartige Kleid nun unter dem tiefsitzenden schmalen Gürtel nach außen fällt. Die leichte, tiefsitzende Taille wird dadurch angedeutet; sogar durch Falten, Plissé nach unten und außen in schwacher, aber elegant sitzender Glockenform reizvoll abgeschlossen. Kleid und Rock sind kurz und schließen unter dem Knie. Der Mantel, oft mit hochgestelltem Kragen, bleibt gerade, mit reicher Knopfgarnitur geziert. Dagegen fallen fast herrenmäßige Paletots in jene Gruppe, die immer noch den antifemininen Charakter mit dem Bubikopf stark unterstreicht. Hierher gehören dann die sakkoartigen Jacken mit den Seitentaschen, zu denen schmale Herrenkrawatten getragen werden. Diese Damenkrawatten dürften nicht nur ein anregendes Gebiet für die Textilgruppe, Seidendruck und Seidenmalerei darstellen, sondern auch für die Bijouterie. Es wird notwendig sein, schöne Nadeln, vor allem Broschetten und Halter und einen „eigenen Genre" Krawattennadeln für die Dame zu schaffen. Da auch schleifenartige Lösungen in Sicht sind, deren lange Enden frei hängen, wäre vielleicht auch an die dekorative Ausgestaltung der Schleifenenden zu denken, in einer Art (nicht Form), wie etwa die Gotik solchen Zierat kennt.

Den farbigen Eindruck bestimmen farbige helle Stoffe, (Kasha, weiche Seiden oder karierte, englische Wollstoffe) in Sand-, Beige- und besonders in Holz- und Kakaofarben. Auf dem Bubenkopf, der — so hört man — durch weiße Perücken noch interessanter gemacht werden soll, sitzt eine kleine Glocke mit Reiher, Blumenschmuck, Feder- oder Bandgarnitur. Auch Kappen mit Aufschlägen in scharffarbigen Streifen, die mit einer Schmucknadel geziert werden, bilden einen weiteren Teil der kleidsamen Hüte. Das Material dieser hohen, oft mit hochgelegter, vorn oder seitlich aufgebogener Krempe bereicherten Kopfbedeckungen besteht aus geflochtenen Strohborten oder genähten Strohstreifen, aus Pedal, Timbostroh, Tagalstreifen, aber auch aus Crepe Marocain mit Goldstickereien oder Goldschnüren.

Diese herrenmäßige Damenmode ist wesentlich auf die Einflüsse Amerikas zurückzuführen, das seit der Ausstellung von Stoffen und Kostümen, die im amerikanischen Museum für Naturgeschichte in Neuyork im November 1919 stattfand, in der Mode (auch in Paris) immer mehr Bedeutung gewinnt.

Daneben kehrt die Mode aber auch zu großrandigen, breiten oder hochgeschlagenen Hüten zurück, die mit bunten Bändern und Blütenarrangements geschmückt sind und unter denen der noch immer langhängende Ohrschmuck in entzückender Weise hervorblinkt.

Unter den Kostümen fällt eine Zusammensetzung, die Kasha genannt wird, besonders auf. Sie besteht aus einem sehr einfachen Kleid mit Knöpfen aus weichen schmiegsamen Stoffen und einem meist vierknöpfigen Paletot. Unter dem Paletot trägt man kurze Ärmel, die ja auch in der Abendtoilette noch beliebt sind. Es kann also damit gerechnet werden, daß dem Armband, auch dem Oberarmband sein Platz eingeräumt bleibt. Allerdings werden wir in Deutschland die reichen Weißjuwelen-Armbänder oder mehrreihigen Armreifen, die oft den halben Unterarm und mehr bedecken, wohl kaum übernehmen können. Jedenfalls ist es interessant, daß sich auch in Paris der einfache, sachlich gebaute Juwelenschmuck neben den bisherigen Arten durchzusetzen beginnt. Das brillantbesetzte Uhrarmband der Dame dürfte sich noch weiterhin halten, im Gegensatz zum Herrenuhren-Armband, das in Wegfall kommt und durch schöngegliederte Uhrketten ersetzt wird. Diese Neuerung dürfte für manche Kreise der Bijouterie-Industrie von größerer Bedeutung werden.

So weit nicht die stark herrenmäßig zugeschnittene Mode in Frage kommt, hat der Halsausschnitt seine Rechte behauptet. Er wird etwas kleiner gehalten, zeigt aber die üblichen Formen, wie halbrund, spitz zulaufend, eckig u. a. Daraus ergibt sich, daß auch die Schmuckarten, also die lange Kette, die kürzere Perlenkette usw. beliebt sind. Neu wäre vielleicht, daß man auch rückwärts kettenartigen Schmuck anordnet, eine Gepflogenheit, die übrigens auch schon im Winter da und dort aufgetreten ist.

Zusammenfassend kann man also sagen, daß die Schlankheit des Stils geblieben ist, daß aber durch den unten ausfallenden Rock eine größere Bewegungsfreiheit trotz seiner Kürze erreicht wurde. Im Hinblick auf den Schmuck ergeben sich wiederum reiche Möglichkeiten der Anwendung, die durch manche neue Idee auf stärkeren Absatz deuten. *S.*

Stockholm.

Von einem Besuch in Stockholm, der herrlich gelegenen Hauptstadt Schwedens, nimmt sicher jeder Deutsche die angenehmsten Erinnerungen mit nach Hause. Nicht nur der liebenswürdigen Aufnahme und der Sympathie wegen, die dem stammverwandten Nachbar dort entgegengebracht wird, sondern auch der landschaftlichen Schönheiten wegen, welche das Land in reicher Fülle bietet.

Doch abgesehen davon gibt es auch für unsere Fachgenossen in Stockholm allerhand von Interesse und darauf kurz hinzuweisen ist der Zweck dieser Zeilen.

Bei einem Gang durch die Drottninggatan (Königinstraße), in welcher die meisten und darunter die bedeutendsten Juweliergeschäfte liegen, läßt sich leicht feststellen, daß der größte Teil des Bedarfes an modernen Schmuck- und Edelmetallwaren nach Schweden eingeführt wird. Der Fachmann wird auch über die Herkunft dieser Waren nicht im Zweifel sein. Nicht zu verkennen ist aber der scharfe Wettbewerb der französischen Konkurrenz, vor allem in feinen Goldwaren, und ich habe nicht nur jetzt in Stockholm, sondern auch anderwärts den Eindruck gewonnen, daß unsere Juwelen- und Goldwarenindustrie es nicht unterlassen darf, diesen Bemühungen des Pariser Wettbewerbs, welche von dem niederen Stande des französischen Franken noch unterstützt und erleichtert werden, aufmerksame Beachtung zu schenken. Diese wird sich besonders auch auf die Kalkulation richten müssen, es wird heute wieder mit jeder Mark Unterschied gerechnet, selbst kleine Differenzen in der Preisstellung geben den Ausschlag nach der einen oder anderen Seite, dies um so mehr, als die Knappheit der Geldmittel, die keineswegs nur in Deutschland, sondern allgemein auch in anderen Ländern — vielleicht mit Ausnahme der Vereinigten Staaten und auch da nur bedingt — stark in Erscheinung tritt und dazu zwingt, jeden Preisvorteil auszunützen.

Die Fabrikation von Goldwaren bewegt sich in Schweden noch in engen Grenzen; nur Malmö weist eine Fabrik von einiger Bedeutung auf, während die Hauptbezugsquellen für kurante Bijouterien, wie auch für Doublé-, Alpaka- und Kleinsilberwaren nach wie vor die bekannten deutschen sind. Aber, wie die gesamte schwedische Industrie noch mehr oder weniger in der Entstehung oder mindestens erst in der Entwicklung begriffen ist — das letzte Jahr bedeutete hierin einen wesentlichen Aufschwung — so wird auch die Herstellung von besseren Goldwaren unter dem emsigen Fleiß, der Ausdauer und Tüchtigkeit, kurz, den uns verwandten Eigenschaften des schwedischen Volkes, weitere Fortschritte machen.

Auf sehr beachtenswerter Höhe steht heute schon die Er-

zeugung von silbernen Korpuswaren. Staunenswert ist die Fülle des in den Läden darin Gebotenen. Die schlichte, aber edle Formenschönheit springt sofort ins Auge, jede aufdringliche Wirkung ist vermieden. Vielfach wird gehämmertes, mattes, leicht oxydiertes Silber verwendet. Die gediegene Schönheit der Linienführung wird weder durch überflüssige Verzierung, noch durch gekünstelte Schnörkel oder Verzerrungen beeinträchtigt. Das ganze Stück ist aus einem Guß, auf dem das Auge mit genießendem Wohlgefallen ruht. Es sind sehr einfache Ausdrucksmittel, welcher sich diese Kunst bedient, aber sie sind unserem deutschen Geschmack sicher ebenso sympathisch, wie dem schwedischen. Ich bezweifle keineswegs, daßauch hierin viel Anregung aus Deutschland empfangen wurde und doch werden unsere Fachgenossen manches neuartige, interessante Stück darunter finden; manchmal kann ja auch der Große vom Kleinen etwas lernen!

Obwohl auch in Schweden, wie schon oben erwähnt, über Geldknappheit geklagt wird, so besteht doch Nachfrage nach feinen Perlen und Brillanten; das Angebot hierin scheint in letzter Zeit verhältnismäßig gering gewesen zu sein. Es ist nicht ausgeschlossen, daß ein Grund hierfür darin zu suchen ist, daß manche der bedeutenderen Juweliere ihre Einkäufe persönlich in Pforzheim und Paris vornehmen und daß darum ein Besuch mit losen Steinen und Perlen nicht lohnend erscheint. Bei günstigem Angebot dürfte trotzdem ein befriedigendes Resultat zu erzielen sein.

Das Hauptgeschäft fällt auch dort in die Weihnachtszeit, ein Versagen des Weihnachtsgeschäftes soll zu den Seltenheiten gehören. Für gewisse Artikel spielt auch der Fremdenverkehr eine Rolle, feine und teure Waren kommen aber dafür kaum oder nur in geringem Umfang in Frage. *W. Roschmann.*

Zu den Abbildungen im Kunstteil.

Unsere Modebilder zeigen — ohne für die Form bestimmend sein zu wollen — die Schmuckarten, die getragen werden, wobei auf unseren Modeaufsatz hingewiesen wird. Möglich ist, daß sich nun auch die Pressuren-Ohrringe in der englischen Art, wie sie das letzte Bild zeigt, stärker einführen.

In der Mitte des Kunstteils sei eine Reihe von Arbeiten des Goldschmieds Kay in Hamburg vorgelegt, der seine Formen ganz aus dem Technischen herausholt oder die Naturform ganz vom Material selbst bestimmen läßt. So erreicht er durch Montieren, Aussägen u. a. eine leichte gefällige Wirkung, die absichtlich Problemen aus dem Weg geht, dafür aber Anspruch hat, in einem größeren Kundenkreis verstanden zu werden. *Prof. L. S.*

Konzentrationsbewegung in der Schmuckwarenindustrie?

Die gesamte Industrie-, Bank- und Handelswelt steht gegenwärtig im Zeichen der Konzentration. Ob wir nun diesen Zusammenschluß, dieses Anlehnen mit den Sammelwörtern Trust, Kartell, Syndikat, Interessengemeinschaft oder was sonst bezeichnen, ist gleichgültig, bemerkenswert ist nur, daß das Bedürfnis der mehr oder minder starken Verschmelzung gleichgerichteter oder ungleichartiger Betriebe die verschiedenste Ursache haben kann. Eine der Hauptursachen ist die Konzentration (und damit bessere Ausnutzung) der vorhandenen Kapitalien, zumal in einer Zeit wie der unsrigen, wo bares Geld, besonders zu erträglichen Bedingungen allenthalben begehrt ist. Diese Erscheinung wird aller Voraussicht nach immer weitere Kreise ziehen, Hand in Hand gehend, mit dem immer härter werdenden Erwerbskampf.

Glaubte man bisher, daß unsere Bijouterie-Industrie zu Konzentrationsbewegungen irgendwelcher Art sich nicht eigne, war man bislang in weiten Kreisen der Auffassung, daß gerade die persönliche Note und die Eigenart des Betriebes nur allein etwas Gedeihliches hervorbringen könnten, so scheint es dem Betriebs- und Volkswirtschafter doch angängig und an der Zeit zu sein, die in Frage stehenden Probleme (und es entwickeln sich aus dem Grundgedanken eine ganze Reihe solcher) einmal einer kritischen Beleuchtung zu unterziehen. Vorausgeschickt sei, daß im folgenden keine Skizzierung von innen nach außen, nicht empirisch, sondern umgekehrt rein, sagen wir beschaulich gegeben werden soll. Und nun zur Frage: Eignet sich denn die Schmuckwarenindustrie als solche überhaupt für die Zwecke der Vertrustung, Kartellierung, Syndizierung? Eignen sich etwa Teile dieser Industrie für solche Zwecke? Ich glaube die erste Frage richtig zu beantworten, wenn ich sie verneine; die Beantwortung der zweiten Frage allerdings erfordert schon etwas Nachdenken und kann wohl nur von Fall zu Fall geklärt werden. Wenn die erste Frage verneint werden muß, so geschieht dies in der Hauptsache auf Grund folgender Erwägung: Im Gegensatz zu den meisten anderen Industrien ist die Fabrikationsart der Schmuckwarenindustrie nicht auf ein Massengut abgestellt, noch weniger auf einen Typ und vielleicht nur ganz ausnahmsweise einmal auf eine Norm.

Die Schmuckwarenindustrie hat in all ihren Zentren (Pforzheim, Hanau, Gmünd, Genf, Paris usw.) einen Aufschwung aus kleinen und kleinsten Anfängen erlebt. Immer war es der Goldschmied oder Steinschleifer, der den Grundstein gelegt hat zur modernen, achtunggebietenden Fabrik. Doch ist, abgesehen von einigen wenigen Riesenbetrieben, das Gros der Fabrikationsstätten bescheidenen Umfangs geblieben, und das liegt natürlich in der Art der produzierten Güter. Aktiengesellschaften, die Hauptbetriebsform unserer Zeit des Hochkapitalismus (leben wir wirklich schon in dieser Zeit?) waren bis in das letzte Jahrzehnt, ja vielleicht Jahrfünft hinein in der Edelmetall verarbeitenden Industrie kaum bekannt. Doch dann kam das Inflationsgründungsfieber, später, bis in unsere Zeit hinein, das hitzige Zusammenraffen jedes Kapitalquentchens (steuerliche Vorschriften und solche des Handelsgesetzbuches mögen ihr Teil zur Bevorzugung der Form der Aktiengesellschaft beigetragen haben), dann saugten industrielle Köpfe die Schlagworte von Arbeitsteilung, Rationalisierung, Mechanisierung usw. auf, holten aus diesen Lehren das jeweils für sie Passende heraus. Zuviel davon wird allerdings nicht „in praxi" umgesetzt worden sein, denn die von großen Gesichtspunkten ausgehenden Forderungen des „homo oeconomicus", in der Hauptache für Großbetriebe fruchtbringend, können in der überwiegend großen Anzahl mittlerer, kleiner und kleinster Betriebe kaum zur Auswirkung gelangen. Ist es doch z. B. in Pforzheim so, daß, laut einer statistischen Aufstellung vom Jahre 1920 (die inzwischen eingetretenen Verschiebungen wollen wir für unsere Betrachtungen außer acht lassen) die erfaßten 513 Betriebe sich auf Größenkategorien verteilen wie folgt:

Anzahl der beschäftigten Arbeiter:	Zahl der Betriebe:
0—10	600
10— 20	180
21— 30	97
31— 50	93
51—100	94
101—200	30
201—500	15
501 und mehr	4

Die Angabe der Anzahl der Betriebe, welche weniger als zehn Arbeiter beschäftigen, fehlt leider; nach vorsichtiger Schätzung dürften es im Augenblick aber immerhin etwa 550—600 sein! Setzen wir nun diese Zahl in unserer Statistik nachträglich ein — auf ganz genaue Angaben soll es uns dabei gar nicht ankommen — so gewinnt die Statistik sofort ein ganz anderes Aussehen, und die Struktur unserer Industrie wird uns mit einem Male offenbar, d. h. nicht nur prozentual, sondern auch numerisch überwiegt die Anzahl der Kleinbetriebe. Zur Illustrierung der Begriffe klein und groß sei ganz nebenbei eine Klassifizierung der Betriebe nach dem Beschäftigungsgrad von Personen gegeben; im allgemeinen bezeichnet man mit Zwergbetrieben solche Betriebe,

Aufnahme: Becker & Maas, Berlin

Lilly Flohr mit ihrem eleganten echten Schmuck:
Roter Brokatmantel mit Weißfuchs

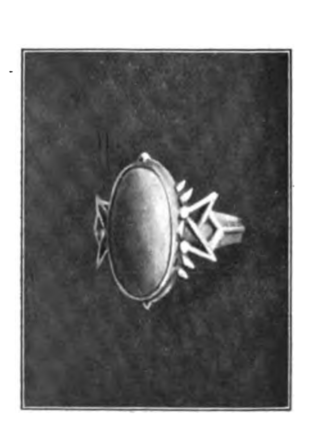


Schmuck-Arbeiten von Christoph Kay, Goldschmied, Hamburg

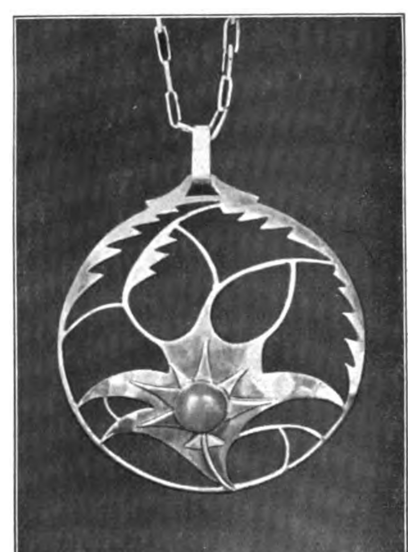


Silberner Anhänger, gesägt und montiert

Silberner Anhänger mit Topasen gesägt und montiert



Silbermontierter Ring mit Koralle

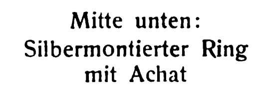






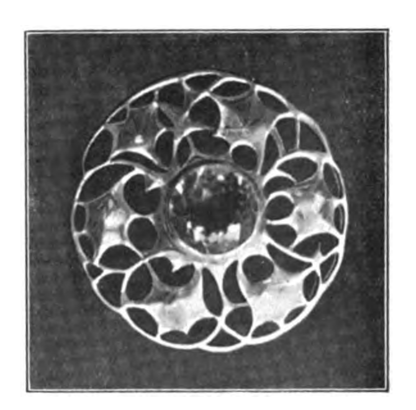
Silbergetriebener Ring mit Türkis

Mitte oben:
Silberner Anhänger
montiert und gesägt
mit Koralle



Mitte unten:
Silbermontierter Ring
mit Achat

Schmuck-Arbeiten von Christoph Kay, Goldschmied, Hamburg



Goldgetriebene Brosche
mit Amethyst

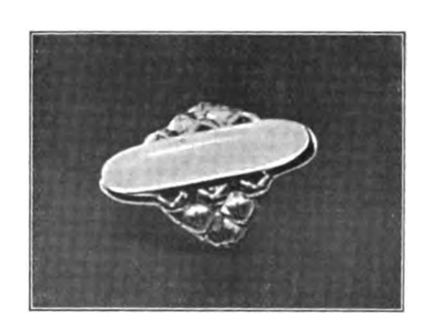


Anhänger
Goldmontierung
und Turmaline



Silberne Brosche
gesägt und montiert

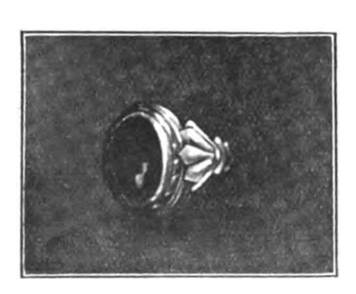
Anhänger mit Bergkristall
Silber montiert und ziseliert



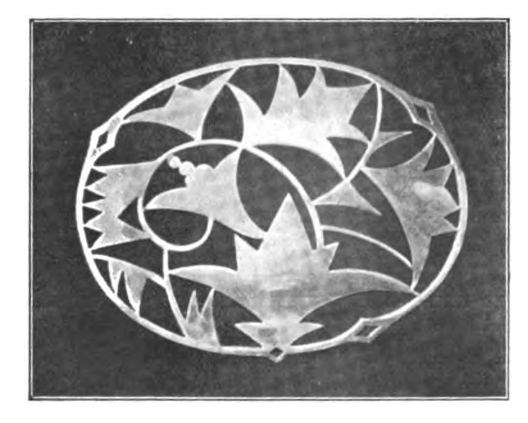
In Gold montierter Ring
mit Mondstein



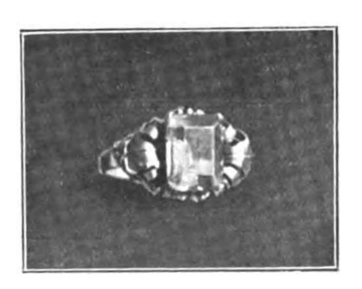
Silberner Anhänger
gesägt und montiert



Silbermontierter Ring
mit Topas



Silberne Brosche
gehämmert und gesägt



Goldmontierter Ring
mit Smaragd



Modell Gallewski — Aufnahme: Becker & Maas, Berlin

Große Perlenkette, Perlenarmband mit herabhängenden Perlenenden, Perlenkette als Armband, Perlenohrgehänge und Nadel mit Perlschalen — Trägerin: Lilian Dean

welche 1—5 Personen beschäftigen; es folgen Kleinbetriebe mit 5—20 Personen, mittlere Betriebe mit 20—100 Personen und Großbetriebe, welche 100 und mehr Personen beschäftigen.

Wir sehen aus der obigen Statistik, wie sehr die Großbetriebe in der Minderzahl vorhanden sind (im Ganzen 49 von etwa 1200 Betrieben), diese Erkenntnis ist es, die uns die Basis für die weiteren Betrachtungen gibt. Vergessen wollen wir nicht, daß die von Pforzheim gegebene Struktur in noch viel stärkerem Maße auf seine Konkurrenzstädte Hanau und Schwäb. Gmünd zutrifft. Und dann muß betont werden, daß die Erzeugnisse der Bijouterie-Industrie eben, als Ganzes betrachtet, doch künstlerische Produkte darstellen, d. h. Produkte, die in ihrer Erdenkung und Ausführung in hohem Maße von der Ideenrichtung und Begabung des Herstellers abhängig sind. Dies wird wohl auch, abgesehen von kaufmannstechnischen Qualitäten, ein Grund sein, weshalb die Erscheinung des Entstehens, der Blüte und des Verschwindens von Betrieben, besonders in der Schmuckwarenindustrie, den Herstellungszentren ihren Stempel aufdrückt.

Wir sprachen oben von der Entwicklung und Zusammenstellung in den verschiedenen Industrien. Es sei mir erlaubt, Wesen und Zweck der wichtigsten Kumulierungformen ganz kurz zu erläutern.

So umschreibt der Begriff Kartell oder Syndikat vertragsmäßige Vereinbarungen von Unternehmern eines Produktionszweiges, um die gegenseitige Konkurrenz zu beseitigen oder abzuschwächen, und in gemeinsamer Weise Produktion und Absatz entweder in einzelnen Fällen oder in vollständig gemeinschaftlicher Verbindung zu regeln. In der Form und in den Mitteln, deren sie sich zur Erweiterung ihres Ziels bedienen, weichen sie sehr voneinander ab. Sie stützen sich entweder auf gemeinschaftliche Verabredungen über untergeordnete Bedingungen des Verkaufs von Erzeugnissen, z. B. über Zahlungsfristen, Lieferfristen usw. oder auf lose Vereinbarungen über die Preise oder bindende Vereinbarungen (bei Zuwiderhandlungen werden hohe, auf Sperrkonto stehende Kautionsbeträge fällig!) über Preise und Größe der Produktion. Am vollendetsten ist das Kartell dann, wenn dadurch eine eingehende Regelung von Produktion und Absatz durch gemeinsame Übernahme von Bestellungen und deren Verteilung auf die einzelnen kartellierten Werke nach gleichen Grundsätzen erfolgt. Hauptzweck der Kartelle ist der, den bestehenden Unternehmungen die Sicherheit des Absatzes zu guten Preisen zu gewähren. Ein besonderes Merkmal erhält die Kartellbewegung durch die Tendenz zur Fusionierung (Verschmelzung der früher selbständigen Unternehmungen zu einer oder wenigen Riesenunternehmungen, die vielfach auch ihre Ausgangs- und Hilfsprodukte selbst erzeugen). Das Kartell gelingt um so leichter, je weniger Unternehmer eine Branche zählt — freilich haben bisher manche Kartelle nur eine Reihe von Jahren bestanden, da sie häufig von unzufriedenen Mitgliedern gesprengt wurden.

Unter der höheren Form des Kartells, dem Trust, versteht man nun eine besondere Art des Kartells großer industrieller und anderer Unternehmungen — wir wollen uns der leichteren Verständlichkeit halber hier gar nicht mit Dingen wie „horizontale oder vertikale Gliederung“ abgeben — dabei bleiben zwar die bisherigen Unternehmungen mit ihren Verwaltungseinrichtungen bestehen, aber ihr Aktienbesitz geht auf Grund eines schriftlichen Vertrages gegen Zertifikate an den Trust über, der aus den Vertrauensmännern (engl. Trustees) sich zusammensetzt und die vereinigten Unternehmungen beaufsichtigt und die Oberleitung führt. Zinsen und Gewinne fließen an den Trust, der sie an die einzelnen Betriebe verteilt.

Wir sehen also, daß die Form des Trust die straffere, einheitlichere ist — auch für etwaige Außenseiter die gefährlichere. Doch nun zurück zu den Verhältnissen in der Schmuckwarenindustrie. Als Vergleichsobjekt sei immer Pforzheim gedacht — wir haben bereits darauf hingewiesen, daß die Verhältnisse in Konkurrenzstädten ähnlich, für unsere Beweisführung, daß eine Vertrustung in der Bijouterie-Industrie kaum (immer gegenwärtige Verhältnisse vorausgesetzt) stattfinden wird, sogar noch weit günstiger liegen. Es wird hier in der Tat viel von Fusionsabsichten, Kartellerscheinungen usw. „gemunkelt“, tatsächlich ist aber in eingeweihten Kreisen von derartigen Bestrebungen absolut nichts bekannt, es mag sein, daß da und dort Firmen kleineren Umfangs die Absicht hegen (Zeitungsinserate lassen darauf schließen), ihre Erfahrungen auszutauschen oder Kapitalien zusammenzulegen; von bedeutenderen Firmen ist uns jedoch noch nichts derartiges zu Ohren gekommen. Diese Gerüchte entspringen wohl immer der Angst der „Kleinen“, ihrer steten Furcht vor den „Großen“. Eine solche Furcht ist aber nicht am Platze, um so weniger, als ein etwaiger Zusammenschluß der kleineren und mittleren Firmen für die Großbetriebe selbst ein ernst zu nehmender Faktor wäre. Wir kennen die Entwicklung der Dinge beispielsweise in Solingen — es gibt dort einige große und sehr viele kleine und kleinste Betriebe — und wollen, ohne die ganz ungleich gelagerten Industrien etwa vergleichen zu wollen, lediglich der Erscheinungsform halber vom Gang der dortigen Ereignisse reden. Man erwägt dort ernsthaft die Gründung eines ersten Syndikates. Soweit die Pläne in der Öffentlichkeit bekannt sind, handelt es sich bei dieser Gründung um den genossenschaftlichen Zusammenschluß einer Reihe von Spezialfirmen, die mit einem größeren Stammkapital, das gegen auf immobile Sicherheiten der Syndikatsmitglieder ausgestellte Pfandbriefe von einer Reichsstelle gegeben werden soll, sich eine großzügige Verkaufsorganisation für den gesamten Weltmarkt schaffen wollen. Die Gründung des Stahlwarensyndikats geht über ähnliche Gründungen, die wir bislang in der deutschen Kleineisenbranche gekannt haben — die Selbständigkeit der beteiligten Firmen wurde dabei nicht in Frage gestellt — weit hinaus. Denn es ist beabsichtigt, die angeschlossenen Firmen allmählich alle unter Aufgabe der äußeren Selbständigkeit in das Syndikat überzuführen. Die beteiligten Firmen sind meist kleine und mittlere Unternehmungen, die aber gerade durch ihr Zusammenwirken sehr wohl in den Stand gesetzt würden, auch den größten Werken starke Konkurrenz zu bieten. Die Wirkungsmöglichkeit des Syndikats stützt sich auf eine Musterkollektion erstklassiger Erzeugnisse, wie sie auch das größte Unternehmen nicht zu bieten vermag. Immerhin erscheint dabei auch nur die horizontale Bildung der Organisation (die Selbständigkeit der einzelnen Firmen besteht weiter) einen verhältnismäßig hohen Unkostensatz zu bedingen, der den Zusammenschluß für den Einzelbetrieb — vor allen Dingen in der ersten Zeit — wenig ergiebig macht. In der „Industrie- und Handelszeitung“ heißt es dazu: „Auf alle Fälle beweisen die Vorgänge in der Solinger Industrie mit aller Deutlichkeit, wie sehr eine in der äußeren wie inneren Organisation gleichmäßig konservative Industrie unter dem Druck der wirtschaftlichen Notwendigkeit dazu kommt, sich neuartigen Wirtschaftsformen zu erschließen.“ Wir sehen aber, — des Vergleiches mit Solingen immer als unmaßgeblicher Parallele gedacht — wohin die Entwicklung einer Industrie führen kann, mögen nun die Gedanken von Zusammenschlüssen irgendwelcher Art denkenden oder rein spekulativen Köpfen entspringen. Ganz frei von solchen Erscheinungen ist auch die Schmuckwarenindustrie nicht, wie die Gründung des Schmuckwarensyndikats A.-G. in Heidelberg (!) beweist, die hier übrigens nicht als „eine Kräftekonzentration, sondern als eine Zersplitterung der Kräfte und der Mittel bezeichnet wird, gegen die beizeiten energisch Front gemacht werden müsse.“

So denkt man in der Hauptsache hier über alle derartigen Bestrebungen. Eine Erscheinung darf endlich nicht übersehen werden, und das ist die in den verschiedenen Branchengruppen häufig vorkommende gemeinsame Festsetzung von Preisen, eine Übung, die durch die Inflationszeit besonders hervorgerufen, auch heute noch für einzelne Artikel — gewöhnlich Standard-Artikel, etwa Ankerketten — beibehalten worden ist. Alles in allem glaube ich, können wir mit der bisherigen wirtschaftlichen Entwicklung zufrieden sein. Auf der anderen Seite allerdings dürfen wir modernen Betriebsformen auch nicht ganz als Laie gegenüberstehen, eben deshalb, weil wir Dinge, die kommen könnten, nicht voraussehen können. Vogelstraußpolitik wäre auch hier unangebracht.

Dr. Taba.

Messe-Gesellschaftsabend und Steuervortrag.

Alle Fachgenossen, die die Leipziger Messe besuchen, werden hiermit zu diesen beiden Sonderveranstaltungen am 1. und 2. März herzlich eingeladen. — Die Ankündigungen auf S. 2 u. 84 empfehlen wir ganz besonderer Beachtung.

25 Jahre Goldschmiede-Werkgenossenschaft, Berlin.

Daß in unserem Fache eine Genossenschaft auf ein 25 jähriges Bestehen zurückblicken kann, ist eine Seltenheit und ein Ereignis. Meist sind sie schon in den unvermeidlichen Kinderkrankheiten eines frühzeitigen Todes verblichen, einige blühen im Verborgenen und andere stehen noch mitten im Kampf um ihr Bestehen. – Da ist es denn lehrreich, den Werdegang einer Genossenschaft zu verfolgen, die natürlich auch im Anfange mit bedeutenden und nicht unbedenklichen Schwierigkeiten zu kämpfen hatte, sich aber doch endlich durchgesetzt hat und nun auf ein gedeihliches und erfreuliches 25 jähriges Wirken zurückblicken kann.



Im Jahre 1900 unternahmen es einige Mitglieder der damals unter dem Obermeister Roßbach stehenden Innung in Berlin, mit dem Goldschmiedemeister Herrn Martin Lange als Führer eine Genossenschaft zu begründen, die dem gemeinschaftlichem Einkauf von Rohstoffen und der Förderung des Absatzes der Berliner Goldschmiedekunst dienen sollte; die Idee fand großen Anklang und es schlossen sich sogleich 40 Mitglieder zusammen, die ein Anfangskapital von rund 8000 Mark aufbrachten. Es liegt auf der Hand, daß man damit nicht viel anfangen konnte und so mußte man sich bescheiden einrichten und konnte nur sehr langsam vorwärts kommen, bis etwa drei Jahre später durch die Zentralgenossenschaftskasse ein Kredit erreicht wurde, der den weiteren Ausbau ermöglichte, zumal auch die Fabrikanten immer mehr Vertrauen in die Geschäftsleitung bekam, die mit unermüdlicher Ausdauer am Werke war, die gesteckten Ziele zu erreichen.

Es ist von großer Bedeutung für eine Genossenschaft, wenn Vorstand und Aufsichtsrat verständnisvoll und einig Hand in Hand arbeiten und wenn ein allzu häufiger Wechsel in der Leitung vermieden wird. Das war bei der GWG der Fall. Der leider viel zu früh dahingeschiedene Vorsitzende des Aufsichtsrates Herr Max Weichmann bekleidete sein Amt von 1901 bis zu seinem Tode im Jahre 1917, Herr H. Gericke und Herr A. Truxa gehören seit 1903 dem Aufsichtsrat an. Vom Vorstand amtierten der ebenfalls viel zu früh verstorbene Herr Paul Hoch von 1903 bis 1919; Herr Hunkel war im Aufsichtsrat seit 1902 und im Vorstand von 1908 bis heute; Herr Willer im Aufsichtsrat seit 1908, im Vorstand von 1919 bis jetzt und das geschäftsführende Mitglied Herr Schröder von 1902 bis zum heutigen Tage. Der jetzige Vorsitzende des Aufsichtsrats gehört diesem auch schon seit 1914 an und die Herren Eckert, Große und Kollert fast ebenso lange. Durch dieses lange Zusammenarbeiten war eine Stetigkeit der Entwicklung gewährleistet, die sonst nicht hätte erreicht werden können und es ist in Vorstand und Aufsichtsrat wohl zu Meinungsverschiedenheiten, nie aber zu ernsten Zerwürfnissen gekommen, die das gedeihliche Zusammenarbeiten hätten stören können.

Im Laufe der Jahre konnte so die GWG ihre Geschäftsräume beständig erweitern, ebenso ihren Kunden- und Mitgliederkreis, der sich über ganz Deutschland erstreckt. Sie konnte vom vierten Jahre ihres Bestehens Dividenden verteilen bis zu 10 Prozent. Sie konnte ihren Mitgliedern Rückvergütungen auf ihre jährlichen Bezüge gewähren und ihnen außerdem ansehnliche Beträge als unkündbare, nur beim Ausscheiden rückzahlbare Kapitalseinlage gutschreiben. Sie konnte während des Krieges ihren Betrieb ungeschwächt aufrecht erhalten und auch die schweren Zeiten nach dem Kriege hat sie dank ihrer soliden Grundlage und umsichtigen Leitung ebenfalls glücklich überstanden und hofft nun, noch manche Jahre zum Segen ihrer Mitglieder tätig sein zu können; mögen andere sich ein Beispiel an ihr nehmen und daraus lernen, daß nur Zähigkeit und Ausdauer zum Ziele führen, und Einigkeit dabei hilft.

Die Rückforderung irrtümlich entrichteter Steuern.

Mit der zunehmenden Unübersichtlichkeit des Steuerrechts und auf Grund des Umstandes, daß der Steuerpflichtige selbst die zu leistenden Vorauszahlungen zu berechnen hat, mehren sich die Fälle, daß nicht geschuldete Steuern irrtümlich gezahlt werden. Es fragt sich ob bzw. welche Rückforderungsansprüche in solchen Fällen dem Steuerpflichtigen zustehen.

I. Ist eine richtige Steuererklärung abgegeben worden, auf Grund dieser dann ein Steuerbescheid ergangen, der wegen tatsächlichen oder rechtlichen Irrtums unzutreffend ist, so ist zu unterscheiden, ob der Steuerbescheid noch durch Rechtsmittel anfechtbar oder rechtskräftig geworden ist.

a) Im ersteren Falle legt der Steuerpflichtige das zulässige Rechtsmittel ein und fordert Zurückzahlung des zu Unrecht bezahlten Betrages im Berufungsverfahren, nachdem das Rechtsmittelverfahren durchgeführt und der Steuerbescheid aufgehoben bzw. abgeändert worden ist.

b) Ist dagegen die Steuerfestsetzung bereits rechtskräftig geworden, so besteht grundsätzlich kein Erstattungsanspruch, doch kann der unrichtige Steuerbescheid trotz Rechtskraft in einer Reihe von Fällen von der Steuerbehörde abgeändert werden, so z. B. wenn es sich um offenbare Unrichtigkeiten, Schreib- oder Rechenfehler handelt, ferner kann die Steuerbehörde, wenn sie nachträglich den Bescheid für ungerechtfertigt hält, denselben zugunsten des Steuerpflichtigen zurücknehmen oder abändern, doch gilt dies nur, wenn es sich um Verbrauchsabgaben und Zölle handelt. Des weiteren hat eine Berichtigung zu erfolgen, wenn bei einer Nachprüfung sich herausstellt, daß Fehler unterlaufen sind, deren Beachtung eine Herabsetzung der Steuer rechtfertigt. Gegen ablehnende Bescheide steht in diesen Fällen dem Steuerpflichtigen das Beschwerdeverfahren zu. Endlich hat der Reichsfinanzminister das Recht, in einzelnen Fällen Steuern, deren Einziehung nach Lage des Falles unbillig war, ganz oder zum Teil zu erlassen oder die Erstattung oder Anrechnung der entrichteten Steuer zu verfügen.

II. Ist der Steuerbescheid auf Grund einer versehentlich falsch abgegebenen Steuererklärung ergangen, so ist gleichfalls zu unterscheiden, ob die Rechtskraft des Bescheides eingetreten ist oder nicht.

a) In letzterem Falle kann der Steuerpflichtige den Nachweis der Unrichtigkeit seiner Angaben erbringen und hat demgemäß vor Erlaß des Steuerbescheides die Erklärung zu berichtigen, nach Erlaß desselben das zulässige Rechtsmittel einzulegen und hierbei die Steuererklärung zu berichtigen. Eine Anfechtung wegen Irrtums ist nicht zulässig, da die Abgabe einer Steuererklärung nicht als Willenserklärung angesehen werden kann.

b) Ist der Steuerbescheid rechtskräftig, so besteht kein Rechtsanspruch auf Erstattung; jedoch steht auch hier dem Steuerpflichtigen die Möglichkeit offen, Berichtigung bei offenbarer Unrichtigkeit der Steuererklärung, Billigkeitserlaß, Zurücknahme oder Änderung (bei Zöllen und Verbrauchssteuern), endlich Berichtigung gelegentlich einer Nachprüfung durch die Aufsichtsbehörde nachzusuchen.

III. Ist zu dem Zeitpunkt, wo der Steuerpflichtige den Irrtum entdeckt, überhaupt noch kein Steuerbescheid ergangen, so z. B. bei Vorauszahlungen, so hat er den Erlaß eines solchen zu beantragen; setzt dieser dann einen niedrigeren Betrag als die Vorauszahlung fest, so steht dem Steuerpflichtigen ein Erstattungsanspruch zu. Ist die Erlangung eines Bescheides nicht möglich, z. B. weil die Steuerzahlung durch Markenentwertung erfolgt, so gilt folgendes:

Jeder Erstattungsanspruch ist versagt bei freiwilligen Vorauszahlungen, im übrigen können nach Ansicht des Reichsfinanzhofes nur Ersatzansprüche gestellt werden, wenn sie ausdrücklich in den einzelnen Steuergesetzen zugelassen sind.

IV. Ist die Steuerschuld nicht vom Steuerpflichtigen selbst, sondern von einem Dritten zu tilgen, z. B. beim Lohnsteuerabzug, bei der Kapitalertragsteuer usw., so kann bei irrtümlich erfolgter Steuerzahlung der Steuerschuldner sich zunächst an den

Steuerzahlungspflichtigen halten, andererseits hat letzterer den Erstattungsanspruch gegen den Staat. Aber auch der Steuerschuldner selbst kann den Erstattungsanspruch in solchen Fällen geltend machen, insbesondere ist dies vorgesehen im § 48 Reichseink.-St.-Ges. Natürlich kann in solchen Fällen die Erstattung nur einmal gefordert werden. *Rechtsanwalt Brandt.*

Die Zwischenregelung für Aufwertungsansprüche.

Im Reichstag ist ein Gesetz verabschiedet worden, das die Aussetzung aller schwebenden Aufwertungsstellen auf Antrag des Gläubigers bis zur endgültigen gesetzlichen Regelung der Aufwertungsfrage vorschreibt. Schon bisher konnte auf Grund des § 10 der dritten Steuernotverordnung in bürgerlichen Rechtsstreitigkeiten Aussetzung des Verfahrens beantragt werden, wenn die Entscheidung von der Höhe der Aufwertung eines der unter die dritte Steuerverordnung fallenden Ansprüche aus Vermögensanlagen abhing. Durch das neue Gesetz ist diese Bestimmung wesentlich erweitert worden. Sowohl die Gerichte, wie auch die Aufwertungsstellen sind nunmehr verpflichtet, allgemein in Rechtsstreitigseiten über die Aufwertung von Vermögensanlagen auf Antrag des Gläubigers das Verfahren auszusetzen.

Das Aussetzungsrecht umfaßt demnach auch die viel umstrittenen Aufwertungsprozesse aus Kontokorrent - Ansprüchen (§ 12, Abs. 3 und die Ansprüche aus öffentlichen Anleihen. § 16).

Durch diese Regelung wird verhindert, daß vor dem Inkrafttreten des in Aussicht gestellten Aufwertungsgesetzes weitere Urteile oder Entscheidungen in der Aufwertungsfrage ergehen, die die Unsicherheit in der Rechtslage noch vergrößern und die Gläubiger schwer schädigen können. Aus diesem Grunde ist die durch das Gesetz ermöglichte Sistierung aller Aufwertungsprozesse in jeder Weise zu begrüßen. Für die Gläubiger dürfte es sich in den weitaus meisten Fällen empfehlen, den Antrag auf Aussetzung zu stellen, da dadurch zum mindesten Unkosten vermieden werden.

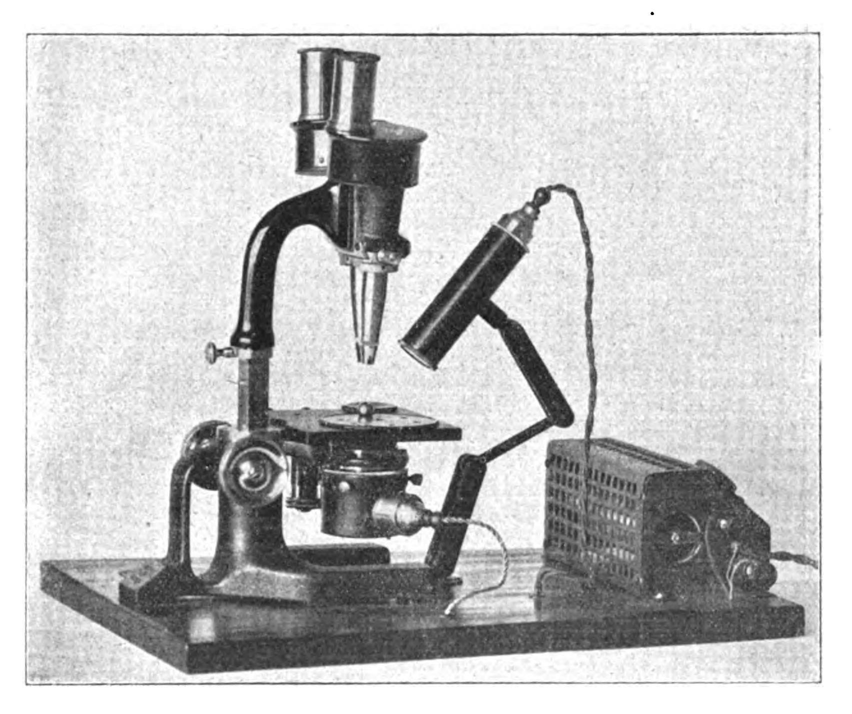
Da die Reichsregierung die Vorlage des Entwurfs eines neuen Aufwertungsgesetzes bereits innerhalb drei Wochen in Aussicht gestellt hat, ist das Zwischengesetz bis zum 30. April befristet worden.

Inzwischen ist die im Reichsfinanzministerium verfaßte Denkschrift über die Aufwertung erschienen, deren Zweck es ist, für die Behandlung des Aufwertungsproblems eine Grundlage zu schaffen. Wie mit Recht hervorgehoben ist, wird es bei der bevorstehenden Regelung der Aufwertungsfragen darauf ankommen, etwas Dauerhaftes zu schaffen. Die Ansichten über die verschiedenen Einzelfragen gehen weit auseinander, stimmen aber darin jedenfalls überein.

Ein Schuldner, der finanziell zusammengebrochen sei, kann, wie in der Denkschrift gesagt ist, eine Grundlage für eine neue wirtschaftliche Betätigung nur dadurch gewinnen, daß er mit seinen alten Gläubigern zu einem Vergleich (Zwangsvergleich) gelangt. Gelingt ihm dies nicht, so muß er darauf rechnen, daß jederzeit, sobald er sich wirtschaftlich zu erholen beginnt, der Gerichtsvollzieher bei ihm erscheint und ihm die Rechnungen der alten Gläubiger präsentiert. Nicht anders ist es mit der Staats- und Volkswirtschaft. Sie müssen endgültig wissen, welche Belastung die alten Papiermarkschulden darstellen. Hier gibt es nur ein Ziel: Rechtsgewißheit auf dem Boden eines der Billigkeit entsprechenden endgültigen Ausgleichs. *Dr. Brönner, Steuersyndikus.*

Ein Perlenmikroskop mit binokularem Tubus.

In unserem Artikel, „Ein Universal-Perlenmikroskop" von Dr. Herm. Michel und Prof. G. Riedl, Wien, in Heft 7 Seite 2—4, ist mehrfach von der Neukonstruktion der Herren Verfasser in Verbindung mit einem binokularem Tubus die Rede. Unsere Abbildung 1 in dem betreffenden Artikel zeigt jedoch nur die von der Firma C. Reichert, Wien VII, gebaute Apparatur ohne diesen Tubus. Wir sind heute in der Lage, die vollständige Einrichtung, also mit dem aufgesetzten binokularem Tubus zu zeigen, wodurch die Ausführungen der Herren Verfasser wesentlich ergänzt werden. Als Lichtquelle für die Durchleuchtung der Perle, bei der die verschiedene Lichtdurchlässigkeit des Perlmutterkernes je nach der Lage der Perlmutterschichten erkannt wird, dient eine elektrische Lampe, die unter dem Tische mit dem Beleuchtungsapparat fix verbunden ist, genau zentriert wird und mittels eines Widerstandes zusammen mit der erwähnten zweiten elektrischen Lampe an jede Lichtleitung angeschlossen werden kann. Der dadurch erhaltene konzentrierte Lichtkegel fällt direkt auf die Perle, die auf den Tisch aufgelegt wird; eine Drehscheibe mit verschiedenen großen Löchern gestattet die Einstellung der entsprechend großen Öffnung für jede Perle. Die Perle kann auch in eine stark lichtbrechende Flüssigkeit eingebettet und mit dem Einbettungsgefäß auf den Tisch gelegt werden; dadurch werden die Erscheinungen verstärkt.



Herr Baruch Feller.

Erwiderung. In der Nummer 12 der Zeitung „Der Schweizer Goldschmied" erschien unter obiger Überschrift ein Artikel, der die Ehre meines Klienten in unverantwortlicher Weise verletzt. Dieser Artikel wurde in der Folge von verschiedenen ausländischen Zeitungen, so zum Beispiel in der Deutschen Goldschmiede-Zeitung (Nr. 3 vom 17. Januar 1925), nachgedruckt. — Da dieser Artikel der Wahrheit nicht entspricht, seien folgende Tatsachen festgestellt:

1. Herr Feller hat nicht nötig, „auf seiner Tourné" auch Bern zu „streifen", da er seit 1912, also seit 13 Jahren, ununterbrochen in Bern wohnt.

2. Herr Feller hat niemals bei Geschäftsleuten weder in der Stadt Bern noch in Thun vorgesprochen und ihnen „seinen Kram', offeriert. Somit ist auch die weitere Schlußfolgerung des Artikelverfassers, wonach er diese Personen „zum Kauf animiert" haben sollte, ebenfalls unzutreffend.

3. Mein Klient verwahrt sich deshalb gegen die ungerechtfertigten Vorwürfe, wonach seine Behauptungen bei der betreffenden Kundschaft „sich als erlogen und als plumper Schwindel" herausgestellt haben sollten. Er protestiert gegen diesen Vorwurf.

4. Herr Feller hat bei der Pfandleihanstalt in Bern keine Christoflebestecke verkauft. Der Inhaber der betreffenden Pfandleihanstalt ist Herrn Feller nicht einmal persönlich bekannt.

5. Niemals hat ein deutscher Fabrikant Herrn Feller Lieferungen verweigert, es sei denn, daß es sich um Preisdifferenzen oder eine sonstige nicht passende Kondition handelte.

6. Mein Klient trägt keine Verantwortung für Handlungen, die angeblich durch Herrn Ornstein in St. Gallen begangen sein sollen. Mein Klient weiß auch nicht, zu welchen Preisen Ornstein Waren weiter absetzte. Tatsache ist, daß mein Klient Herrn Ornstein anständige, d. h. in dieser Branche übliche Verkaufspreise vorgeschrieben hat. Gerade das vom „Schweizer Goldschmied" angeführte Beispiel beweist, daß von einer Verschleuderung von Waren keine Rede sein kann. Denn wenn auch Ornstein ein halbes Dutzend Löffel oder Gabeln, 84 versilbert für 19 Fr. im Detail abgegeben haben sollte, so bleibt noch immer ein schöner Verdienst, nachdem diese Ware sich in Frankreich beim Einkauf per Doppeldutzend (d. h. 1 Dtzd. Löffel und 1 Dtzd. Gabeln) auf 128 franz. Fr. oder 35 schweiz. Fr. stellt und mit 76 Fr. verkauft wird, da Zoll und Fracht bekanntlich 1 Fr. per Dutzend ausmachen.

7. Gestützt auf obige Ausführungen verwahrt sich mein Klient gegen den Vorwurf, als ob er „Schmutzkonkurrenz" treibe.

8. Richtig ist hingegen, daß Herr Feller durch die Verhältnisse gezwungen war, beim Richter ein Nachlaßstundungsgesuch anhängig zu machen, da er durch Leute, die sich zwar „nicht für 30 Silberlinge das Bürgerrecht in „Tramelan dessus" erkauften, in diese Lage hineingebracht wurde. Die Einzelheiten werden dem Sekretär des Schweizerischen Goldschmiedeverbandes, welcher einige Gläubiger des Feller vertritt, anläßlich der nächsten Gläubigerversammlung bekannt werden. Er wird sich dann von der Richtigkeit unserer Behauptungen überzeugen.

9. Herr Feller behält sich alle Rechte gegen den Verfasser und die Verbreiter des Artikels, welcher den richtigen Tatsachen nicht entspricht, bestens vor.

Bern, Februar 1925.

Namens des Herrn Feller,
dessen bevollmächtigter Anwalt:
Dr. B. Lifschitz, Rechtsanwalt.

Anmerkung der Schriftleitung: Wir haben den Verband Schweizer Goldschmiede, dem wir die Verantwortung für den in Frage stehenden Artikel überlassen müssen, um Stellungnahme zu der obigen Erwiderung gebeten.

Der Verfasser des fraglichen Artikels bemerkt dazu folgendes:

Zu Punkt 1—3. Unsere Gewährsleute stehen heute noch zu Ihrer Aussage. Herr Feller erklärte allerdings dem Sekretär des V. S. G., er sei nicht persönlich gereist, was wir ihm glauben wollen. Dagegen wird es so sein, daß sein Reisender, der sich als Feller einführte, für welchen Herr Feller verantwortlich ist, sich die unwahren Angaben zu schulden kommen ließ. Daß sie gemacht wurden, kann bewiesen werden.

Zu Punkt 4. Wir nehmen von dieser Erklärung Kenntnis; unsere Vermutung fällt also dahin.

Zu Punkt 6. Herr Feller lehnt die Verantwortung für die Handlungen Ornsteins ab. Wir möchten hier aber gestützt auf Feststellungen des Sekretärs in den Nachlaßvertragsakten bemerken, daß das Ornsteinsche Lager als „Commissionsware in St. Gallen" im Inventar figuriert. Herr Dr. Lifschitz findet, Ornstein habe nicht zu billig verkauft. Wie kommt es denn, daß das Lager liquidiert werden mußte, weil es nach den eigenen Aussagen des Herrn Feller nicht rentierte. Das Lager soll nach Aussage des Herrn Feller im Oktober 1924 noch etwa 40000 Fr. betragen haben, wurde aber kürzlich für 8000 Fr. verkauft.

Zu Punkt 8. Der Sekretär des V. S. G. erklärt, daß er sich in der Gläubigerversammlung von der Richtigkeit dieser Behauptung nicht habe überzeugen können. Herr Feller ist allein schuld an seiner finanziellen Situation. Wenn er in Köln für nahezu 300000 Fr. Dollarwechsel auf Paris gegen eigene Akzepte austauscht und es sich später herausstellt, daß die Dollarwechselschuldnerin gar nicht existiert, so darf man hierfür die Schuld nicht andern in die Schuhe schieben.

Damit schließen wir die Polemik.

Steuervortrag
der Deutschen Goldschmiede-Zeitung

am Meßmontag, den 2. März, abends 8 Uhr

im Saale der 3. Fach- und Fortbildungsschule, Leipzig, Platostr. 4
(5 Minuten vom Johannisplatz entfernt).

Vortragender: Steuerfachschriftsteller *Emil Müller* aus Halle a. S.
über: **Das Steueraufsichtsrecht der Finanzbehörden.**
(Also kein Vortrag über Buchführung.)

1. Teil. Die geheime Überwachung der Steuerpflichtigen.
2. Teil. Die Prüfung der Geschäftsbücher, Aufzeichnungen usw.
3. Teil. Verschiedene zeitgemäße Steuerfragen.
4. Teil. Anschließend Vortrag oder freie Fragestellung über die Aufwertung von Hypotheken, Restkaufgeldern, Kriegs-, Reichs- und sonstige Anleihen, Bankguthaben, Kautionen, Pfandbriefen, Darlehen, Sparguthaben, Geschäfts- und Gesellschafts-Einlagen usw.

Der Vortragende wird auf Grund seiner reichen Erfahrungen im Verwaltungswesen jedem Zuhörer beachtenswerte Ratschläge geben, denn nur zu oft sind die zu Recht bestehenden Abzugsmöglichkeiten noch unbekannt, so daß nennenswerte Beträge lediglich durch diese Unkenntnis überflüssigerweise gezahlt werden. Der Vortrag ist selbstverständlich für die Angehörigen unseres Faches kostenlos. Das eigentliche Referat wird durchaus knapp gehalten sein, so daß noch genügend Zeit zu einer

ausführlichen Beantwortung von Fragen aus der Zuhörerschaft

übrig bleibt. Wir hoffen auf recht zahlreichen Besuch.

*Verlag und Schriftleitung
der Deutschen Goldschmiede-Zeitung.*



Die Diebenersche Buchführung — anerkannte Steuer-Buchführung.

Das Umsatzsteuergesetz bestimmt die Führung besonderer Steuerbücher und Steuerlagerbücher, die also neben den sonstigen Büchern (Kassabuch, Lagerbuch) geführt werden müssen. Dieser Doppelführung von Büchern wird begegnet, sofern die Diebenersche Buchführung benutzt wird, die sich seit Jahren in Goldschmiedegeschäften ihrer Einfachheit und Übersichtlichkeit wegen großer Beliebtheit erfreut. Das Kassabuch ist zugleich Steuerbuch, das Lagerbuch zugleich Steuerlagerbuch. Anträgen auf Befreiung von der Führung besonderer Steuer- bzw. Steuerlagerbücher wird von den betreffenden Finanzämtern entsprochen, sofern die Diebenerschen Bücher im Gebrauch sind. Der Reichsminister der Finanzen hat unter dem 9. Februar 1925 in einem Schreiben an den Reichsverband Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede folgendes mitgeteilt:

> „Falls bei Gebrauch von Diebeners Buchführung Anträgen nach §§ 95 fg. a. a. O. nicht stattgegeben worden ist, stelle ich Mitteilung ergebenst anheim, damit ich das Erforderliche veranlassen kann."

Damit ist die Anerkennung von Diebeners Buchführung auch von der höchsten Instanz ausgesprochen worden, und wir freuen uns, unseren Lesern von diesem Erfolge Kenntnis geben zu können.

Merkblatt über Zollvorschriften und Versendungsbedingungen, Beschränkungen und Verbote über die Einfuhr von Gold- und Silberwaren, Schmucksachen, Uhren usw. im Auslande.

Die deutsche Regierung hat nach und nach alle Ausfuhrverbote aufgehoben, die aus Gründen der Selbsterhaltung während des Krieges eingeführt und nach Beendigung des Krieges aufrechterhalten worden waren. Der deutschen Edelmetallindustrie ist als einer der letzten Industriegruppe erst jüngst die freie Ausfuhr in vollem Umfange zugebilligt worden, die Schranke genommen, die sich ihr für jeden Einzelfall der Versendung ins Ausland in Gestalt der vorher einzuholenden Ausfuhrbewilligung entgegenstellte. Die Ausfuhr unterliegt nicht mehr der Bewilligungspflicht. In erleichterter und schneller Weise kann dem Verlangen des Auslandes nach deutschen Waren unseres Faches willfahren werden, den Rufen nachgekommen werden, die aus vielen Ländern zu uns herüberklingen nach Erzeugnissen, die in dem fremden Lande selbst in deutscher Gediegenheit und Vollendung nicht hergestellt werden können. Es liegt in dem Charakter unserer Erzeugnisse, sei es im Hinblick auf den Edelmetallwert, oder in der Betrachtung der Erzeugnisse als Kunst- oder Luxusgegenstand, daß die fremden Zollverwaltungen für sie besondere Zollvorschriften, Einfuhrbeschränkungen und in manchen Fällen auch Einfuhrverbote erlassen haben. Für den deutschen Versender ist es daher von besonderer Bedeutung, über die im Auslande in dieser Hinsicht erlassenen Bestimmungen unterrichtet zu sein, mindestens aber im gegebenen Falle Richtlinien zur Hand zu haben, deren Beachtung ihn bei Ausführung der Bestellung oder des Auftrags vor Weiterungen oder Schaden bewahren kann. Soweit Mitteilungen der fremden Länder über die Einfuhr von Gold- und Silberwaren usw. uns vorliegen, sind sie in ihren wesentlichsten Punkten in nachstehenden Ausführungen wiedergegeben. Es bleibt aber dennoch der Versender selbst verantwortlich für alle Folgen, die aus der unzulässigen Versendung von Gegenständen und aus der unrichtigen oder unvollständigen Ausfertigung der Zollinhaltserklärungen entstehen. Die Einholung weiterer Auskünfte bei den amtlichen Auskunftsstellen (Handelskammer, Post usw.) darf nicht umgangen werden.

I. Europäische Länder.

Albanien: Ohne Beschränkungen. Nickel- und Kupfergeld von der Einfuhr ausgeschlossen.

Belgien: Nach den belgischen Gesetzesbestimmungen darf bei Waren, die nach dem Wert zu verzollen sind, die Angabe in Spalte „Wert“ der Zollinhaltserklärung nicht geringer sein als der Großhandelspreis für ähnliche Waren auf dem belgischen Markt zurzeit der Einfuhr. Von dem so ermittelten Wert dürfen lediglich die voraussichtlichen belgischen Zollgebühren abgezogen werden. Bei Angabe eines zu geringen Wertes werden von der belgischen Zollverwaltung Zollstrafen verhängt. Bronze-, Kupfer- und Nickelmünzen, die in Belgien keinen gesetzlichen Kurs haben, sind von der Einfuhr ausgeschlossen.

Bulgarien: Nach einem Gesetz vom 11. Januar 1924 ist die Einfuhr von entbehrlichen Waren (d. h. solchen, die keine unumgängliche Notwendigkeit darstellen) verboten worden. Ausnahmen von den Einfuhrverboten können jedoch von Fall zu Fall durch eine Kommission beim Finanzministerium gemacht werden, auch kann die Kommission allgemeine Aufhebung des Verbots für einzelne Waren beantragen. Für die Prüfung, ob die Waren ausnahmsweise zugelassen werden sollen, haben die Interessenten 200 Lewa für die Waren laut jeder Rechnung zu entrichten. Zu den im allgemeinen von der Einfuhr ausgeschlossenen Waren, also solchen Waren, die ohne Bewilligung nicht eingeführt werden dürfen, gehören: vergoldete und versilberte Lederwaren mit und ohne Zutaten, außer Gürtel; Schmuckstücke mit Nachahmungen kostbarer Metalle, auch vergoldete oder versilberte; Bohême-Schmuck; Gegenstände aus Nickel, Aluminium, Neusilber und anderen blanken Verbindungen — vergoldet oder versilbert oder auch nicht —; Messerschmiedearbeiten verarbeitet mit Gold, Silber, Platin, Elfenbein, Bernstein, Schildpatt, Perlmutter, Achat, Meerschaum; Gegenstände aus Bernstein — mit oder ohne Zutaten — mit kostbarem Metall und Edel- oder Halbedelsteinen; Stock- und Schirmgriffe mit Gold, Silber, Edelsteinen, Elfenbein, Bernstein, Schildpatt, Perlmutter und anderen kostbaren Stoffen verbunden; fremdes Silber-, Kupfer- oder Nickelgeld und Nachahmungen davon, die als Schmuck dienen sollen; Nachahmungen des türkischen Geldes: Mahmoudié, Irmilik und Roubié, aus Kupfer oder Messing, die als Schmuck dienen sollen. Für bulgarische Silber- und Nickelmünzen ist die Einfuhrgenehmigung des Finanzministers erforderlich. Die Genehmigung wird beschränkt erteilt. Beachtenswert ist es, daß die zollamtliche Abfertigung in Bulgarien wesentlich beschleunigt stattfindet, wenn eine dem Inhalt genau bezeichnete Rechnung der Sendung beiliegt.

Dänemark: Gegenstände, die nach ihrer Form usw. wesentliche Ähnlichkeit mit dänischen oder fremden Münzen haben, sind von der Einfuhr ausgeschlossen.

Estland: Ohne besondere Verbote oder Beschränkungen.

Freie Stadt Danzig: Ohne Beschränkungen. Der Absender kann durch einen auf die Anschrift des Pakets und die Paketkarte zu setzenden Vermerk: „durch die Post zu verzollen“ veranlassen, daß die Zollförmlichkeiten und Zollgebühren ohne Inanspruchnahme des Empfängers von der Post erledigt werden.

Finland: Besondere Einfuhrerlaubnis braucht nicht eingeholt zu werden. Für Waren, deren Einfuhr unter bestimmten Bedingungen zugelassen ist, hat der Empfänger bei der Ankunft die Genehmigung des Ministeriums des Innern zum Empfang der Ware einzuholen.

Frankreich: Die Zollinhaltserklärungen müssen unter allen Umständen genaue Angaben über Roh- und Reingewicht, Art, Menge, Gattung und Wert enthalten. Wird dieser Forderung nicht entsprochen, so kommt u. a. die Verzollung nach dem Höchstsatz des französischen Tarifs in Frage. Ferner Angabe über das Ursprungsland der Ware, bei Durchfuhrsendungen auch das schließliche Bestimmungsland, ob die Sendung zur Einfuhr, Durchfuhr oder nach einem Niederlagehaus (Entrepôt) zollamtlich abzufertigen ist oder ob sie *„sous le régime de l'admission temporaire“*, d. i. zum Zwecke der Verarbeitung, Vervollkommnung oder Instandsetzung mit der Bestimmung zur Wiedereinfuhr in vervollkommneten Zustande (Veredelungsverkehr), ausgeführt wird. Bei Sendungen mit Gold- und Silberwaren muß Zahl, Art, Gesamt-Reingewicht und Feingehalt, genau in den Zollinhaltserklärungen angegeben sein. Unvollständige Ausfüllung oder Fehlen der eigenhändigen Unterschrift des Absenders hat Zurückweisung der Sendungen durch die französische Zollverwaltung zur Folge. Gold-, Silber- und Platinwaren und andere kostbare Gegenstände dürfen nur in Paketen mit Wertangabe eingeführt werden. Sie sind nur dann zur Einfuhr zugelassen, wenn sie den in Frankreich für die Herstellung gesetzlich vorgeschriebenen Bestimmungen entsprechen und zum Verkauf in Frankreich bestimmt sind. Waren, die einen geringeren als den gesetzlichen Feingehalt haben, werden von der Prüfungsbehörde vor der Rücksendung an den Absender unbrauchbar gemacht. Vergoldete und versilberte — auch plattierte — Waren müssen durch einen besonderen Stempel (genannt „Maître“, mit bestimmter Fabrikmarke) gekennzeichnet sein und die volle Inschrift „Doublé“ tragen. Gegenstände und Stücke des Schmuckwarengewerbes, Münzen und Denkmünzen als Anhänger und Schmucksachen sowie zu Sammelzwecken gehörten bis vor kurzem zu den einfuhrverbotenen Waren. Sie können jetzt ohne weiteres eingeführt werden.

Gibraltar: Ohne besondere Vorschriften.

Griechenland: Nichtgriechische Kupfer- und Bronzemünzen dürfen nicht eingeführt werden. Für Altertumsgegenstände jedweder Art sind besondere Förmlichkeiten vorgesehen.

Großbritannien einschl. Nordirland: Die Zollinhaltserklärungen müssen enthalten bei Sendungen mit edlen Metallen die genaue Angabe des Inhalts, insbesondere ob es aus Goldbarren, Silberbarren, englischen oder fremden Goldmünzen, englischen oder fremden Silbermünzen besteht, ferner das Reingewicht und den vollen Wert des Inhalts. Von der Ein- und Durchfuhr sind ausgeschlossen: Uhren jeder Art und andere Metallgegenstände mit Zeichen und Stempeln, die gesetzliche britische Probezeichen oder Stempel darstellen oder nachahmen oder sonst irgendwie den Anschein erwecken, daß die Sachen in Großbritannien hergestellt sind. Ein gleiches Verbot besteht für nichtbritische

Münzen mit Ausnahme von Gold- und Silbermünzen; falsche oder nachgemachte Münzen, Silbermünzen des vereinigten Königreichs von nicht gesetzlichem Gewicht oder Feingehalt; Nachahmungen von Münzen, außer zu Kunstzwecken. Gemünztes Gold, Edelsteine, Schmuck-, Gold- und Silberwaren dürfen nur in Paketen mit Wertangabe verschickt werden, und zwar Geldsorten nur bis zum Wertbetrag von 5 £ — außer wenn sie von einer Erklärung begleitet sind, daß sie nur zum Zierat dienen sollen —, ferner Goldbarren bis zum Werte von 5 £ und Silberbarren oder teilweise bearbeitetes Silber bis zum Werte von 20 £. Die britische Postverwaltung übernimmt keine Verantwortung für Sendungen mit Edelsteinen, Schmuck-, Gold- und Silberwaren im Werte über 100 £, wenn sie nicht in einer Kiste von wenigstens 1,1 m Länge und Gesamtumfang verpackt sind.

Irland (Freistaat): Von der Einfuhr sind ausgeschlossen: Fremde Münzen — außer von Gold und Silber; falsche oder unechte Münzen, Nachahmungen von Münzen — außer wenn sie Kunstwerke sind; nachgemachte Stempel und Stanzen, Platten und Werkzeuge zur Herstellung solcher Stempel. Vorschriften über die Verpflichtung zur Versendung der Waren in Paketen mit Wertangabe sowie über die Ablehnung der Verantwortlichkeit seitens der Postverwaltung des Freistaats, wenn die Pakete nicht ein bestimmtes Ausdehnungsmaß besitzen, wie oben unter Großbritannien. Jeder Sendung (nicht jedem Paket) von einem Absender an einen Empfänger zu gleicher Zeit aufgeliefert, ist eine Rechnung in englischer Sprache und englischer Währung für die Zwecke der Zollabfertigung beizufügen.

Island: Taschen- und andere Uhren, Goldschmiede- und Silberwaren, plattierte Waren, Geschmeide, Edelsteine, echte und falsche Juwelenarbeiten, Kupfer-, Neusilber- und Nickelwaren, Brillen, photographische Apparate und Einzelteile, dürfen nur mit besonderer Genehmigung der isländischen Regierung eingeführt werden. Die Genehmigung wird nur ausnahmsweise oder im Falle unbedingter Notwendigkeit erteilt.

Italien mit San Marino (auch für Fiume, Stadt und Hafen und das sonst dazugehörige Gebiet): Edelsteine und Edelmetalle sind nur dann zur Einfuhr zugelassen, wenn sie von einer Rechnung oder von einer Bescheinigung begleitet sind, die geeignet ist, den Wert zu bestätigen. Unrichtige oder unvollständige Ausfertigung der Zollinhaltserklärungen zieht Zollstrafe nach sich. Bei Wertpaketen mit Taschenuhren muß in den Erklärungen angegeben sein: 1. ob das Gehäuse aus Gold, Silber oder gewöhnlichem Metall besteht, 2. ob die Uhren Repetier-, Weck- oder Spieluhren sind, 3. die Stückzahl jeder Gattung. Bei Sendungen mit Goldschmiedeartikeln, Silbergeschirr oder Juwelen, 1. ob die Gegenstände von Gold, Silber oder übergoldetem Silber sind, 2. das Roh- und das Reingewicht sowie der Wert an Gold und Silber.

Jugoslawien: Besondere Einfuhrverbote oder Einfuhrbeschränkungen bestehen im allgemeinen nicht. Es ist aber zu beachten, daß die Empfänger von Warensendungen, die an Kaufleute gerichtet und zum Weiterverkauf bestimmt sind, eine von dem zuständigen Ausschuß der Nationalbank ausgestellte Einfuhrbewilligung beibringen müssen. Diese Bestimmung bezieht sich nicht auf Privatpersonen oder Kaufleute, wenn sie sich etwas zu ihrem persönlichen oder häuslichen Gebrauch kommen lassen. Die Zollämter müssen die Vorschrift mit aller Strenge anwenden und, wenn ihr nicht genügt wird, die Sendungen an den Absender zurückschicken.

Lettland: Gegenstände aus Gold oder Silber, die nicht 56 Gewichtsteile Gold oder 84 Gewichtsteile Silber auf 96 Gewichtsteile des Metalls enthalten, sind von der Einfuhr ausgeschlossen.

Litauen und Memelgebiet: Ohne besondere Einfuhrbeschränkungen oder Verbote.

Luxemburg: Wertvolle Metalle, Münzsorten usw. dürfen nur in Wertpaketen eingeführt werden. Fremdes Kupfer- und Nickelgeld, deutsches eisernes Ersatzgeld sind von der Einfuhr ausgeschlossen. Zur schnellen Zollabfertigung empfiehlt es sich, den Sendungen eine Rechnung beizufügen. Aus Deutschland stammende Waren unterliegen einem erhöhten Zoll; Waren nicht deutscher Herkunft (als solche gelten auch Waren, für die höchstens 25 Proz. deutsche Arbeit oder deutsche Stoffe aufgewendet sind) müssen daher von einem, bestimmten Formen unterliegenden Ursprungszeugnis begleitet sein, wenn Absender den billigeren Zolltarif angewendet wissen will. Diese Vorschrift gilt jedoch nur für Pakete im Rohgewicht von 2 kg und für leichtere Pakete, wenn der Inhalt aus Goldschmiede-, Bijouterie-, Uhrmacher- oder Pelzwaren und Parfümerien besteht.

Malta: Ohne besondere Vorschriften.

Niederlande: Zur Vermeidung von Zollschwierigkeiten und zur Erzielung einer schnellen Zollbehandlung und Beförderung empfiehlt es sich, in den Zollinhaltserklärungen den Wert der Waren in niederländischer Währung anzugeben. Sendungen mit Gold- und Silbersachen werden zur Prüfung ihres Inhalts besonderen Prüfungsämtern zugeführt. Solche Ämter bestehen in Alkmaar, Amsterdam, Arnheim, Groningen, Haag, s'Hertogenbosch, Leeuwarden, Maastricht, Roosendaal, Rotterdam, Schonhoven und Utrecht; sie sind in der Regel nur während der Vormittagsstunden an 3 bis 4 Tagen der Woche diensttätig. Von der Ein- und Durchfuhr ausgeschlossen: Kupfermünzen und Kupferplatten zur Herstellung von Münzen; in Deutschland und Belgien gangbares Silber- oder unedles Metallgeld außer bis zum Betrage von 40 Mk. oder 50 Fr. in Silber- und 10 Mk. oder 12½ Fr. in unedlem Metallgeld. Kupferplatten zur Prägung von Geld dürfen eingeführt werden, wenn die Platten für die Staatliche Münze bestimmt sind und dies bei der Einfuhr genügend nachgewiesen wird.

Norwegen: Ohne besondere Beschränkungen oder Verbote.

Österreich: Von der Einfuhr sind ausgeschlossen: Gold- und Silberwaren, die nicht den gesetzlichen Bestimmungen über die Stempelung entsprechen; Spielmarken: die Geldmünzen österreichischer Prägung ähneln und münzähnliche Gegenstände, die Geldmünzen (auch nicht mehr kursfähigen) österreichischen oder fremden Gepräges ähneln (auch mit Ösen zum Schmuck, für Taschenspiegel usw.); Prägestempel, Druckplatten usw. zur Herstellung der münzenähnlichen oder papiergeldähnlichen Gegenstände.

Polen: Der Absender muß sich in allen Fällen vergewissern, ob und unter welchen Bedingungen Gegenstände für die Einfuhr nach Polen zugelassen oder durch die Zollgesetze und andere Verordnungen oder Bestimmungen von der Einfuhr ausgeschlossen sind. In dieser Beziehung fallen die Folgen einer Unterlassung lediglich dem Absender zur Last. Geld, Gegenstände aus Gold oder Silber oder andere kostbare Sachen dürfen nicht in Paketen ohne Wertangabe versandt werden. Spielmarken, alle Nachahmungen fremden oder einheimischen Geldes von der Einfuhr ausgeschlossen.

Portugal (einschließlich Azoren und Madeira): Gemünztes Geld und Denkmünzen sind von der Einfuhr ausgeschlossen. Bei allen sonst zugelassenen Waren ist in den Inhaltserklärungen anzugeben, ob der Inhalt zum Privatgebrauch oder für geschäftliche Zwecke bestimmt ist.

Rumänien: Gemünztes Geld, Gegenstände aus Gold und Silber und andere kostbare Gegenstände dürfen nur in Paketen mit Wertangabe versandt werden. Von der Einfuhr sind ausgeschlossen: Gold- und Silbersachen, deren Feingehalt im ganzen oder in einzelnen Teilen geringer ist als 583 Tausendteile Gold oder 750 Tausendteile Silber; für Schirm- und Stockgriffe, Rahmen- und Ziselierarbeiten im Gewicht von mindestens 250 g ist ein Feingehalt von mindestens 500 Tausendteilen Gold zugelassen: (alle Gold- und Silbersachen werden bei den Prüfungsämtern geprüft und gestempelt); Geld aus Kupfer, Nickel, Silber und Gold sowie aus jedem anderen Metall, daß in Rumänien keinen gesetzlichen Umlauf hat, außer altertümlichem Geld. Vergoldetes oder versilbertes Kupfergeld, vergoldetes Silbergeld und Goldgeld, durchlocht und zum Halsschmuck bestimmt; Nachahmungen von altem und neuem in irgendeinem Lande im Umlauf befindlichem oder befindlich gewesenem Gelde, auch österreichische Goldstücke von 4 Dukaten (Leftzi) und die türkischen Münzen genannt: Mahmoudié, Irmilik, Rubié usw. Über die Einfuhr von Luxusgegenständen, wie Schmuck, Kleinodien, Nippsachen usw. müssen sich Absender und Empfänger selbst unterrichten. Schließlich sei noch darauf hingewiesen, daß es sich in allen Fällen empfiehlt, vor Absendung der Ware die Rechnung dem Empfänger zu übersenden. Fehlt diese bei der Verzollung, so ist ihre Verzollung außerordentlich erschwert.

Rußland (Europäisches und Asiatisches): Die Versendung von Gegenständen darf im allgemeinen nur für den eigenen Bedarf des Empfängers stattfinden, nicht aber für den Verkauf im Bestimmungslande. Weist die Zollinhaltserklärung nach der Menge der eingehenden Sendungen und der Gleichartigkeit ihres Inhalts nach, daß der Inhalt für den Verkauf ist, so werden die

allgemeinen Zollbestimmungen auf die Waren nur mit besonderer Erlaubnis des Volkskommissariats für den Außenhandel angewendet. Besondere Einfuhrverbote für Gold- und Silberwaren usw. bestehen nicht, jedoch ist die Einfuhr von Edelsteinen über die festgesetzte Norm verboten.

Saargebiet: Kleine Uhrwerke und Zubehörteile für Uhren, ausschließlich solcher für Taschenuhren, dürfen ohne weiteres eingeführt werden, wenn die Gegenstände deutscher Herkunft sind, andernfalls nur ausnahmsweise mit besonderer vorheriger Erlaubnis.

Schweden: Gegenstände aus Gold und Silber unterliegen einem Eingangszoll. Derartige Sachen werden dem Empfänger nicht behändigt, wenn ihr Metall nicht einen bestimmten Grad an Feingehalt hat. Unbearbeitetes Gold einschließlich Abfall und Goldgeld dürfen nur mit besonderer Genehmigung der Regierung oder für Rechnung der schwedischen Nationalbank eingeführt werden.

Schweiz: Fremdes Silbergeld von der Einfuhr ausgeschlossen. Bei Uhrensendungen sind folgende Benennungen zu gebrauchen: Stand- und Wanduhren. — Wecker. — Vorgearbeitete Bestandteile und Rohwerke von Taschenuhren. — Fertige*) Werke von Taschenuhren —. Rohe*) oder fertige Taschenuhrgehäuse aus unedlem Metall (oder aus Silber oder Gold). — Andere fertige Bestandteile von Taschenuhren —. Fertige*) Taschenuhren mit Gehäuse aus unedlem Metall (oder aus Silber oder Gold) —. Chronographen, Pedometer usw. —. Andere Uhren mit Taschenuhrwerken. Für sämtliche Uhren und Uhrenteile muß der Wert angegeben werden. Außerdem ist für die mit *) bezeichneten Waren das Rohgewicht und die Stückzahl, für die übrigen Waren das Rohgewicht und das Reingewicht anzugeben. Außerdem ist für die Einfuhr einer großen Anzahl von Waren infolge außerordentlicher Maßnahmen eine besondere Einfuhrbewilligung erforderlich.

Spanien mit Balearen und Kanarischen Inseln: Unrichtige oder unvollständige Angabe des Inhalts in den Zollinhaltserklärungen wird von der spanischen Zollverwaltung mit empfindlichen Geldstrafen geahndet, die auch dann beitreibbar sind, wenn die Berechtigten die Sendung preisgeben. Es ist besonders anzugeben, aus welchem Stoff oder Material die Ware besteht oder welches Material in der Ware überwiegt, z. B. Bijouteriewaren aus Gold oder Silber; falsche Bijouteriewaren, vergoldet. galvanoplastisch, aus Kupfer usw. Solche Waren, wie auch andere Gold- und Silberwaren, Edelsteine, Schmuckwaren, dürfen nur in Postfrachtstücken durch Vermittelung der Güterfrachter der Reichspostverwaltung eingeführt werden.

Tschechoslowakei: Von der Einfuhr ausgeschlossen: Gold- und Silbersachen, deren Feingehalt im ganzen oder in einzelnen Teilen geringer ist als der gesetzliche Feingehalt des tschechoslowakischen Staatsgoldes; Spielmarken, die nach Farbe, Größe und Prägung tschechoslowakischen oder anderen Münzen gleichen. Im übrigen sind die Bestimmungen über die Regelung der Ein- und Ausfuhr in der Tschechoslowakei im Laufe der Zeit häufigen, nicht allgemein bekanntgegebenen Änderungen unterworfen worden, so daß es oft vieler Rückfragen bedarf, ob die Ware eingeführt werden darf oder nicht. Es ist den Absendern zu empfehlen, sich in Zweifelsfällen an die tschechoslowakische Abteilung des Deutsch-Österreichisch-Ungarischen Wirtschaftsverbandes in Berlin W 35, Am Karlsbad 16, um Auskunft zu wenden.

Türkei einschl. Asiatische Türkei: Ohne besondere Einfuhrverbote oder Einfuhrbeschränkungen.

Ungarn: Arbeiten aus Gold und Silber, alle Waren mit Edelmetallbeschlag, Edel- und Halbedelsteinen dürfen nur gegen besondere Einfuhrbewilligung eingeführt werden. Die Einfuhrbewilligung ist den Begleitpapieren beizufügen. Spielmarken, die ungarischem Gelde gleichen, und Schaumünzen, die ungarischen oder fremden Münzen nachgeahmt sind, unterliegen dem Einfuhrverbot.

II. Außereuropäische Länder.

Afrika: Ägypten: Spielmarken und Münzen in Geldform gehören zu den einfuhrverbotenen Waren. Im weiteren sind nachstehende Einfuhrbeschränkungen zu beachten: Gold- und Silberarbeiten nur mit als gültig anerkanntem Stempel von bestimmten Ländern. Ungestempelte Waren können auf Kosten des Einführenden den Stemplungsbüros in Kairo oder Alexandrien vorgeführt werden. Goldsachen müssen aus mindestens 15karätigem Gold, Silbersachen aus 600tausendstel Silber bestehen. Waren mit geringerem Feingehalt können nur zugelassen werden, wenn sie die Zahlenzeichen ihres Gehaltes an Gold und Silber tragen. Verweigert das Stemplungsbureau die Abstemplung, so werden die Waren zurückgesandt, gezahlter Zoll wird erstattet. Fremdes Geld darf nur in Wertpaketen eingeführt werden, jedoch kursfähige Silber-, Nickel-, Bronze- und Kupfermünzen sowie Maria-Theresia-Taler nur, wenn sie von der ägyptischen Zollbehörde zum Umlauf völlig unbrauchbar gemacht sind, gegen Zahlung des Zolles bei Nickel, Bronze oder Kupfer. Fremdes kursfähiges Goldgeld ohne Unbrauchbarmachung gegen Zahlung der Zollgebühren. Sonderbestimmungen für den Sudan: Goldarbeiten dürfen nur eingeführt werden, wenn sie einen von der Sudanregierung anerkannten Stempel tragen; für kursfähige, nachgemachte, gefälschte Münzen Einfuhrverbot. Es ist zu empfehlen, zur Erleichterung der zollamtlichen Behandlung den Zollinhaltserklärungen zu Sendungen nach Ägypten eine Rechnung mit genauen Angaben über Inhalt und Wert der Sendungen beizufügen: die Rechnung wird nach erfolgter Zollabschätzung dem Empfänger in verschlossenem Briefumschlage zugestellt.

Algerien: Von der Einfuhr ausgeschlossen: Geprägte Spielmarken aus vergoldetem oder versilbertem Metall, fremde Kupfer- und Scheidemünzen, silberne Scheidemünzen aus Griechenland und Italien, nicht kursfähiges Silbergeld. Gold-, Silber-, Platinwaren und andere kostbare Gegenstände dürfen nur in Wertpaketen eingeführt werden.

Angola: wie nach Portugal.

Äthiopien (Abessinien): Geldstücke von der Einfuhr ausgeschlossen.

Belgisch-Kongo (nebst Ruanda und Urundi): keine Beschränkungen.

Britisch-Nyassaland: Münzen allgemein von der Einfuhr ausgeschlossen. Der Wert eines Pakets darf 50 £ nicht übersteigen.

Dahomey, Elfenbeinküste sowie Erythrea: keine Beschränkungen.

Französisch-Äquatorial-Afrika: Die gleichen Beschränkungen wie nach Frankreich.

Französische Somaliküste: Gemünztes Geld, Gold- oder Silbersachen und andere kostbaren Gegenstände unterliegen dem Einfuhrverbot.

Französischer Sudan (früher Obersenegal und Niger) und Italienisch-Somaliland (Benadir): Ohne Beschränkungen.

Kamerun: Nach der französischen Zone keine Beschränkungen, nach der britischen Zone, Geld ausgeschlossen.

Kapverdische Inseln: Beschränkungen wie nach Portugal.

Kenya und Uganda: Gold-, Silber- und Schmucksachen nur in Wertpaketen zulässig. Wenn auf Waren anderen als britischen Ursprungs die handelsüblichen Bezeichnungen in englischer Sprache angebracht sind, so darf in den Bezeichnungen die Angabe des Ursprungslandes, z. B. bei Waren deutschen Ursprungs der Vermerk „Manufactured in Germany", nicht fehlen, widrigenfalls die Waren der Beschlagnahme unterliegen. Von der Einfuhr ausgeschlossen: Falsches Geld und Nachahmungen von Sterling und Protektoratsgeld, im Protektorat umlaufendes Silbergeld oder minderwertiges Ersatzgeld, Gegenstände, die unberechtigterweise königliche Wappen und Namenszüge oder täuschend ähnliche Wappen oder Namenszüge tragen.

Liberia sowie Libyen (Tripolitanien und Cyrenaika), Madagaskar, Marokko: Ohne besondere Beschränkungen.

Madeira wie für Portugal.

Rhodesia (Süd- und Nordrhodesia): Von der Einfuhr ausgeschlossen: Geringhaltiges oder nachgemachtes Geld, gemünztes Geld, Gold- und Silberbarren, Goldstaub und Goldkörner; wegen der Waren nichtbritischen Ursprungs und deren handelsüblichen Bezeichnungen vgl. oben unter Kenya und Uganda.

St. Helena: Einfuhrbeschränkungen wie nach Großbritannien.

Südafrikanischer Bund (Kapland, Natal, Oranjefreistaat, Transvaal, Basuto- und Betschuanaland, Südwestafrika, Zwaziland). Zu Verzollungszwecken sind den Sendungen Rechnungen beizufügen, in denen der Wert der Ware nach den für den Ursprungs- oder Erwerbsort maßgebenden Inlandspreisen und die Kosten der Verpackung genau und deutlich anzugeben sind. Die Angaben sind von den Absendern, Lieferern usw. zu unterzeichnen. Fehlende oder unrichtige Angaben ziehen erhebliche Weiterungen nach sich. Wegen der Waren nichtbritischen Ursprungs vgl. oben unter Rhodesia und und Kenya. Bares Geld, Gold- und Silber-



barren, Goldstaub und Goldkörner von der Einfuhr ausgeschlossen.

Tanganjika-Gebiet (früheres Deutsch-Ostafrika), Togo sowie Tunis: Ohne besondere Enschränkungen.

Zanzibar: Falsches und nachgemachtes Geld von der Einfuhr ausgeschlossen.

Amerika. Argentinien: Gegenstände aus Gold und Silber, Edelsteine und andere kostbare Gegenstände von der Einfuhr in Postpaketen ausgeschlossen. Solche Gegenstände können nur als Postfrachtstücke durch Vermittelung der Güterfrachter der Reichspostverwaltung versandt werden.

Bermuda-Inseln: Keine Beschränkungen.

Bolivien: Gegenstände aus Gold oder Silber, Kleinodien und andere wertvolle Sachen, Silber und Nickelgeld, Spielmarken und ähnliche Gegenstände von Wert von der Einfuhr ausgeschlossen.

Brasilien: Keine Beschränkungen.

Britisch-Honduras: Gemünztes Geld nur zu Schmuckzwecken zur Einfuhr zugelassen.

Britisch-Westindien: Für Antigua, Dominika, Monserrat, Nevis und Virginische Inseln: Waren, die den Namen oder irgendein Zeichen eines Fabrikanten, Geschäfts- oder Handeltreibenden des Vereinigten Königreichs oder einer britischen Kolonie tragen, sofern nicht die genaue Angabe des Landes hinzugefügt ist, wo die Waren hergestellt oder gekauft sind, sind von der Einfuhr ausgeschlossen. Im weiteren ausgeschlossen: für Barbados: Uhren und alle Metallwaren mit Nachahmungen britischer Geschäftsmarken und Probestempel, Geld oder Barren von höherem Wert als 5 £, außer Geldstücken zum Schmuck.

Chile: Keine besonderen Einschränkungen. Sendungen, die von unrichtigen Zollinhaltserklärungen begleitet sind, werden beschlagnahmt.

Costarica: Gold- oder Silberwaren, Edelsteine, Schmucksachen und andere kostbare Gegenstände ausgeschlossen.

Ecuador: Kupfer- oder Nickelgeld, das nicht für Staatsrechnung, und nationales Silbergeld, das nicht durch die Regierung eingeführt wird, von der Einfuhr ausgeschlossen.

Guatemala: Geldstücke, Schaumünzen, Gegenstände aus Gold oder Silber, Edelsteine, Schmuck und andere Gegenstände von der Einfuhr ausgeschlossen.

Haiti sowie Honduras (Republik) ohne Einschränkungen.

Kanada: Handelsetiketten aus Metall, geringwertiges und nachgemachtes Geld ausgeschlossen. Bei Waren deutschen Ursprungs darf der Vermerk „Manufactured in Germany“ nicht fehlen, widrigenfalls unterliegen die Waren der Beschlagnahme.

Kolumbien (Republik): Jede Sendung muß eine Rechnung über den Inhalt enthalten. Es empfiehlt sich, jede einzelne Ware mit Preisangabe in amerikanischen Dollars zu versehen. Münzprägmaschinen, Silber-, Kupfer- und Nickelgeld, Platten zur Herstellung von Bankscheinen mit dem Namen der Republik ausgeschlossen.

Kuba: Geldstücke, Gold- oder Silbersachen, Schmuck und andere kostbare Gegenstände dürfen nur in Wertpaketen versandt werden. Die Kubanische Zollverwaltung verlangt eine Konsularrechnung für Pakete, die einen Wert von 5 Pesos und mehr haben, sofern sich am Aufgabeort eine kubanische Konsularvertretung befindet.

Mexico: Ausländisches Geld ausschließlich gemünztes Gold von der Einfuhr ausgeschlossen.

Neu-Fundland: Geringwertiges oder nachgemachtes Geld ausgeschlossen.

Niederl. Antillen und Niederl. Guayana: Geldstücke ausgeschlossen. Nach den Antillen Kupfer-, Bronze- oder Nickelgeld und die entsprechenden Platten zur Geldprägung nur für Rechnung der Kolonialregierung.

Nicaragua: Falsches Geld und Apparate zur Herstellung von Geld ausgeschlossen. Den Begleitpapieren sind zwei von einem nicaraguanischen Konsul beglaubigte Rechnungen beizufügen.

Paraguay: Keine Beschränkungen.

Peru: In jedes Paket muß eine von einem peruanischen Konsul beglaubigte Warenrechnung eingelegt werden. Liefert jedoch ein Absender gleichzeitig mehrere Pakete an denselben Empfänger auf, so genügt eine einzige Rechnung, die in eines der Pakete einzulegen ist. Eine Abschrift der Warenrechnung ist jedesmal dem Empfänger unmittelbar zu übersenden. Der Wert der Waren ist in den Rechnungen in amerikanischen Dollars anzugeben. Zur Beglaubigung der Rechnungen sind nicht nur die peruanischen Berufs-, sondern auch die Wahlkonsuln zuständig.

Salvador: Falsches und abgenutztes Geld, Silbermünzen von weniger als 900 Tausendstel Gehalt, Werkzeuge zur Herstellung von Geldmünzen von der Einfuhr ausgeschlossen. Den Paketen ist eine in spanischer Sprache ausgestellte und durch einen Konsul für Salvador beglaubigte Rechnung beizufügen. Beim Fehlen einer solchen wird eine Ergänzungsgebühr erhoben.

St. Pierre und Miquelon: Geldstücke, Gold- und Silbersachen, Edelsteine, Schmuck und andere kostbare Gegenstände nur in Wertpaketen zugelassen.

Uruguay: Gold- und Silbermünzen ausgeschlossen; von alten Münzen für Sammlungen dürfen nur bis zu 10 Stück in einem Pakete eingeführt werden.

Venezuela: Apparate zum Prägen von Münzen, Kupfer-Nickel- und Silbermünzen dürfen nur von der Bundesregierung eingeführt werden. Die tunlichst in spanischer Sprache auszufertigenden Zollinhaltserklärungen müssen für jedes Paket die deutliche und genaue Angabe des Inhalts (entsprechend der Benennung im Zolltarif Venezuela) und des Wertes der Ware in jedem Paket und des Gewichtes enthalten.

Vereinigte Staaten von Amerika mit Guam, Hawai, Philippinen, Portorico, Tutila und der Kanalzone von Panama: Ohne besondere Einschränkungen. Eine unrichtige oder unvollständige Ausfertigung der Zollinhaltserklärungen zieht Beschlagnahme der Sendung oder Zollstrafe nach sich. Wenn die einzuführenden Gegenstände bereits im Gebrauch gewesen sind, so empfiehlt es sich, dies in den Erklärungen zu vermerken. Lautet die Wertangabe in den Erklärungen auf mehr als 100 Dollars, so ist eine von einem Konsul der Vereinigten Staaten beglaubigte Rechnung in den Sendungen einzulegen. Aus Deutschland herrührende Waren haben die Angabe „Made in Germany“ zu tragen. Zugelassen sind auch die Bezeichnungen „Made in Saxony“ und „Made in Bavaria“. Waren, die mit einer dieser Bezeichnungen nicht versehen sind, werden mit einer Zollstrafe von 10 Proz. des Wertes belegt. Gewisse Waren, die unter bestimmte Vorschriften des amerikanischen Zollgesetzes fallen, z. B. Uhren und Zifferblätter, müssen auch die Firma des Herstellers tragen.

Asien. Britisch-Indien: Bei Sendungen mit gemünztem Geld und ungemünztem Gold oder Silber (nur als Wertpakete und nur bis zum Wertbetrag von 5 £ = 100 Mk. für die einzelne Sendung zulässig), ferner bei Sendungen mit Platin, Bijouterien, Edelsteinen ist der wirkliche Wert anzugeben. Im Falle unrichtiger Wertangabe tritt Zollstrafe ein. Wenn auf Waren anderen als britischen Ursprungs die handelsüblichen Bezeichnungen in englischer Sprache angebracht sind, so darf in den Bezeichnungen die Angabe des Ursprungslandes z. B. bei Waren deutschen Ursprungs der Vermerk „Manufactured in Germany“ nicht fehlen, widrigenfalls die Waren der Beschlagnahme unterliegen. Von der Einfuhr ausgeschlossen: Waren mit dem königlich britischen Wappen, oder einem täuschend ähnlichen Wappen, die außerhalb des Bereichs der Dominions hergestellt sind; Gold oder Barren von höherem Wert als 5 £, sofern die Versendung nicht in Wertpaketen erfolgt (also nur bis 5 £ für die einzelne Sendung zulässig, siehe vorher) und in Wertpaketen nur dann, wenn die Stücke zweifellos nur zur Verwendung als Schmuck bestimmt sind; andere Münzen aus Kupfer oder Bronze als die vom König oder die durch einen einheimischen indischen Staat ausgegebenen, mit Ausnahme des Staates Baroda; nachgemachte Münzen oder solche, die mit den königlich indischen Münzen Ähnlichkeit haben oder welche gemäß den einheimischen Gesetzen geprägt sind, aber weder das bestimmungsmäßige Gewicht, noch den Glanz besitzen; Metallstücke, deren Form und Umfang den Sovereigns und Rupien ähneln und auf der Vorder- und Rückseite Abdrücke tragen, die denen dieser Geldstücke ähnlich sind.

Ceylon von der Einfuhr ausgeschlossen: Geld oder Barren über 5 £ Wert außer Stücken, die nur für Schmuck bestimmt sind; falsches und geringwertiges britisches Geld.

China (chinesische und britische Postämter): Kupfergeld von der Einfuhr ausgeschlossen. (Japanische Postämter siehe unter Japan.)

Cypern von der Einfuhr ausgeschlossen: Silber-, Kupfer- und Metallgeld; Goldgeld, das vor der Regierungszeit der Königin Victoria geprägt ist; in England nicht kursfähiges Geld; nach-

geahmtes Geld und alle Gegenstände wie Anhänger oder Münzen, die umlaufsfähigem Gelde ähnlich sind.

Französisch-Indien: Ohne besondere Einschränkungen, doch dürfen gewöhnliche Pakete keine Gold- und Silberwaren und andere kostbare Gegenstände enthalten.

Französisch-Indochina: Silbergeld ausgeschlossen.

Hongkong: Wenn auf Waren nichtbritischen Ursprungs die handelsüblichen Bezeichnungen in englischer Sprache angebracht sind, so darf in den Bezeichnungen die Angabe des Ursprungslandes, z. B. bei Waren deutschen Ursprungs der Vermerk „Manufactured in Germany" nicht fehlen, widrigenfalls die Waren der Beschlagnahme unterliegen.

Japan: nur für Japan: Silbergeld im Werte von 1 Yen; fremdes Silbergeld im Werte von mehr als 100 Yen und Notgeld im Werte von über 3 Yen, Silberbarren nach Taiwan von der Einfuhr ausgeschlossen. Nur für die japanischen Postämter in China und Süd-Mandschurei: Chinesisches Kupfergeld, Gold, Silber, Gold- und Silberbarren, Edelsteine, Schmuck und andere Kostbarkeiten durch Vermittelung der chinesischen Post, Einfuhr ausgeschlossen.

Macao: wie nach Portugal.

Malayische Staaten ohne besondere Einschränkungen mit Ausnahme des Staates Kelantan, wohin Gold, Silber, Edelsteine, Schmuck und ähnliche Kostbarkeiten nicht eingeführt werden dürfen.

Mesopotamien (Irak): Sendungen mit Gold, Silber, Edelsteinen, Schmuckwaren usw. gehen ausschließlich auf Gefahr des Absenders. Von der Einfuhr ausgeschlossen: Metallstücke, die nach Form und Umfang Geldstücken ähnlich sind, Prägestöcke für geprägte oder gravierte Geldmünzen.

Niederländisch-Indien: Von der Einfuhr ausgeschlossen: Die sogenannten „Dollar"- und „Halbdollar"-Silberstücke und die Dollarscheidemünzen (außer neuen „Straitsdollars") nach bestimmten Provinzen; Silberplatten, die mit einigen Änderungen als kursfähiges Geld angesehen werden könnten, außer wenn sie augenscheinlich als Schmuck oder Erinnerungsstücke dienen; Kupfer-, Bronze- und andere Metallstücke usw., die der Form nach anderem Gelde ähneln.

Palästina ohne besondere Einfuhrbeschränkungen.

Persien: Kupfer- und Nickelgeld und andere nicht kostbare Metalle von der Einfuhr ausgeschlossen.

Portugiesisch-Indien: Wie nach Portugal.

Sarawak (Borneo): Gegenstände ohne Geldeswert, die dem Gelde ähneln, ausgeschlossen.

Siam ohne besondere Einschränkungen. Der Wert einer Sendung darf 120 £ nicht überschreiten.

Straits-Settlements: Geld oder Barren von mehr als 50 £ Wert darf nur eingeführt werden, wenn es ausdrücklich zu Schmuckzwecken bestimmt ist. Schneidwerkzeuge in ungenügender Verpackung verboten. Auf Waren nichtbritischen Ursprungs mit handelsüblichen Bezeichnungen in englischer Sprache muß auch das Ursprungsland erkennbar sein, z. B. bei Waren deutschen Ursprungs durch die Angabe „Manufactured in Germany". Die Waren unterliegen der Beschlagnahme, wenn diese Angabe fehlt.

Syrien und Libanon: Türkisches und ausländisches Silbergeld von der Einfuhr ausgeschlossen.

Australien: Australischer Bund (Festland nebst Inseln Norfolk, Tasmania und Britisch-Neu-Guinea): Falsches oder nachgemachtes, geringwertiges und in den Dominions in Umlauf befindliches Geld von der Einfuhr ausgeschlossen. Bei Paketen mit Waren zu Handelszwecken muß die Rechnung den Zollvorschriften des Bestimmungslandes entsprechen. Andernfalls wird vom Empfänger eine Hinterlegungssumme von 20 Proz. des Wertes erhoben.

Fidschi-Inseln: Falsches Geld und nachgemachtes Sterlingsgeld von der Einfuhr ausgeschlossen.

Französ. Niederlassungen in Ozeanien (Gambier-Archipel, Gesellschafts-Inseln usw.): ohne besondere Einschränkungen.

Karolinen, Mariannen- und Palan-Inseln: ohne besondere Einschränkungen.

Neue Hebriden (brit.-franz. Condominium) und Neu-Caledonien (franz.): Beschränkungen wie nach Frankreich bzw. Großbritannien.

Neu-Seeland mit Cook-, Danger-Inseln usw. sowie nach Samoa (früher deutsch): minderwertiges und nicht kursfähiges Geld ausgeschlossen. Die Einfuhrsperre von deutschen und österreichischen Waren nach Samoa ist seit dem 1. April 1924 aufgehoben.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5728. Welche Besteckfabrik führt als Zeichen einen Hammer und links davon den Buchstaben H. oder N., rechts St., auf 800 gestempelten Bestecken? A. C. T. in Dr.

5730. Welche Firma fabriziert Bestecke, die als Warenzeichen einen Schmied mit Hammer und Amboß im Oval tragen? E. R. in L.

5735. Wer liefert silberne Korkenzieher? A. J. in H.

5756. Wer führt als Fabrikzeichen zwei Weltkugeln nebeneinander mit der Inschrift „S. A. M. Lux" und darunter einen Anker? Der Stempel ist in die Laffe des Löffels eingeschlagen und gegenüber ein anderer Stempel, der vielleicht zwei verschlungene Hände darstellt, darunter steht „84 gr". Die Fabrik soll sich in Solingen befinden. R. S. in W.

5757. Welcher Fabrikant oder Grossist liefert Elfenbein-Toilettenartikel wie Haarbürsten usw.? A. W. in B.

5758. Wer liefert Platinitblech (ev. Bandstreifen) zur Herstellung eines Massenartikels in größeren Mengen? O. T. in M.

5759. Wer ist der Fabrikant der versilberten Alpaka-Bestecke mit der Bezeichnung „Hüttel". H. H. in L.

5760. Welcher Pforzheimer Fabrikant liefert die billigen goldenen Armbandkettchen kleingliedrig? D. & M. in L.

5764. Wer ist Fabrikant oder Lieferant von echt Bronze-Hundeplastiken, hauptsächlich Airedale-Terrier in verschiedenen Größen? Wer fabriziert das Gleiche in guten Imitationen? H. V. in T.

5767. Welche Besteckfabrik ist Herstellerin von silbernen Bestecken mit stilisierten Kleeblättern und Ornamenten im Jugendstil? Neben dem Feingehaltsstempel (800 „Halbmond und Krone") ist ein R. eingeschlagen. St. L. in L.

5768. Welche Besteckfabrik führt als Fabrikmarke drei Sterne in einem Dreieck neben dem Feingehaltszeichen? Fr. W.-St. in D.

5769. Welche Fabrik für versilberte Bestecke stempelt C. E. 60? P. L. in T.

5771. Welche Perlenhandlung oder Fabrik von Glas- und Maßperlen führt als Warenzeichen ein Dreieck mit den Buchstaben K. D. G. in gotischer Schrift, umrahmt von runden und ovalen Perlen? H. & C. in St.

5772. Wer ist der Fabrikant der Alpaka-versilb. Körbchen usw. mit dem Stempel „Hera-Werke"? F. F. in L.

5773. Wer fertigt Nickelwaren, die mit einem sechseckigen Stern und den Buchstaben D & S als Warenzeichen gestempelt sind? F. F. in L.

5774. Wer stellt die Vereinsabzeichen für den Deutschen Mandolinisten- und Gitarristen-Bund her: D. G. M. B. mit Lorbeerkranz und Instrumenten? M. H. in N.

5775. Wer kann mir ein Rezept für ein 400 Liter Silberbad angeben zum Versilbern von Messinggegenständen (Rauchgarnituren, Bowlen usw.)? J. K. in D.

5776. Wenn ich absolut reine Goldfeilung (von Siegelringen) mit Schmelzpulver zusammen schmelze, so verringert sich das Quantum. Kann ich das fehlende Gewicht durch Kupfer und Silber ersetzen oder geht auch Feingold verloren, so daß ich erst durch Feingehaltsprobe feststellen muß, wieviel Gold evtl. verloren gegangen ist? H. A. in H.

5778. Wer fertigt Steine als Dauerreibfläche für Schwedenhölzer? A. P. in Pf.

5779. Wer ist Fabrikant von versenkbaren Rauchtischen? M. W. in M.

5780. Welcher Fabrikant hat Neuheiten in Juwelen-Bijouterie in Verbindung mit „Labradoriten"? Muster und Preisofferte in amerik., engl. und deutscher Währung erwünscht. (Fragesteller: Firma in Newfoundland.)

5781. Welche Firma liefert 5lichtige Leuchter mit dem Zeichen: von links nach rechts eine Krone, 800, A. L.? M. K. in K.

Antworten:

5775. Beim Ansetzen eines Bades kommt es hauptsächlich auf Stromstärke, Elektrodenabstand und Stromdichte an. Ein bewährtes Rezept für derartige Silberbäder setzt sich folgendermaßen zusammen: 100 Liter Wasser (dest.), 1800 g Feinsilber als Chlorsilber, 2000 g Cyankalium (100prozentig), 1—15 Volt Stromspannung, 0,3—0,6 Ampère Stromdichte, Temperatur 18 bis 20 Grad Cels.

Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe

Vermögenssteuer. Die beabsichtigte Hinausschiebung der Zahlung des ersten Viertels der Vermögenssteuer für 1925 ist fallen gelassen. Es kann aber bis einschl. 28. 2. 1925 ohne Verzugszuschlag gezahlt werden. Auch für die am 10. Februar fällig gewesenen Vorauszahlungen auf Einkommen- und Körperschaftssteuer seitens der monatlich zahlenden Gewerbetreibenden ist der Zahlungstermin ohne Berechnung von Verzugszuschlägen bis zum 28. 2. 1925 verlängert worden.

Zur Wirtschaftslage. Die große Reichssteuerreform liegt nunmehr dem Reichsrat vor. Sieben Entwürfe: Überleitungsgesetz für 1924, ein neues Einkommen-, Körperschafts-, Reichsbewertungs-, Vermögenssteuergesetz, Änderung der Erbschaftssteuer, Steuerrechte des Reiches, der Länder und Gemeinden. Als Grundlinie läßt sich feststellen: teilweise Entlastung des Vermögensbesitzes, gleichbleibende Belastung des Arbeitseinkommens und teilweise Erhöhung der Verbrauchssteuern. Ob das sozial gerecht und wirtschaftlich richtig ist, bleibt die Frage. Die Herabsetzung der Umsatzteuern z. B. wäre für die Wirtschaft und die Gesamtheit mehr von Vorteil. Im Vermögenssteuertarif ist von einer Progression abgesehen (fester Satz von 5 pro Tausend), dagegen bleibt die Einkommensteuer stark progressiv. Die Vermögenszuwachssteuer wird vorläufig außer Kraft gesetzt. Bei der letzten Herabsetzung der Umsatzsteuer auf 12½ Proz. hatte die frühere Regierung eine weitere Ermäßigung in Aussicht gestellt — die neue hat diese Erwartungen enttäuscht, offenbar, weil sie auf eine so ergiebige Einnahmequelle nicht verzichten will. Mögen die breiten Massen diese Lawinensteuer weiter tragen! Mag unsere Wirtschaft weiter export- und konkurrenzunfähig bleiben! Hier muß es Sache des Reichstags sein, der Regierung auf die Finger zu sehen. Die Lohnsteuer bleibt im wesentlichen unverändert. Das Überleitungsgesetz vereinfacht die Veranlagung und regelt die Vorauszahlungen. Das Reichsbewertungsgesetz will insbesondere einheitliche Bewertungsmaßstäbe im ganzen Reiche schaffen. Bei allen Schönheitsfehlern stellen die neuen Entwürfe einen Fortschritt gegen den bisherigen Zustand dar, — was allerdings noch nicht viel heißen will! — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	19. Febr.	20. Febr.	21. Febr.	23. Febr.	24. Febr.
100 Schweiz. Fr.	80,77	80,85	80,88	80,80	80,82
100 Holländ. Gulden	168,44	168,71	168,71	168,46	168,56
100 Franz. Franken	21,88	21,99	22,10	21,89	21,88
100 Belg. Franken	21,14	21,19	21,28	21,16	21,16
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,005	20,045	20,045	20,005	20,042
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	74,79	74,91	74,91	74,73	74,89
100 Schwed. Kronen	113,30	113,30	113,30	113,30	113,30
100000 Österr. Kronen	5,928	5,928	5,928	5,928	5,982
100 Tschech. Kronen	12,51	12,46	12,465	12,465	12,47
100 Poln. Zloty	80,90	81,00	80,90	80,80	80,95
100 Jugoslav. Dinar	6,83	6,81	6,775	6,77	6,73

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Goldmark:

		19. Febr.	20. Febr.	21. Febr.	23. Febr.	24. Febr.
Platin	1 g	19. Febr.	20. Febr.	21. Febr.	23. Febr.	24. Febr.
Berlin	G.-M.	—	—	—	—	—
Hamburg	„	15/15,50	15/15,50	—	—	15,—/15,50
Pforzheim	„	—	15,—	15,—	14,80	15,—
London	Uz. sh	510	510	510	510	510
Gold	1 g	19. Febr.	20 Febr.	21. Febr.	23. Febr.	24. Febr.
Berlin	G.-M.	—	—	—	—	—
Hamburg	„	2,84/85	2,85/87	—	—	2,80/85
Pforzheim	„	—	2,81	2,81	2,81	2,81
London	Uz. sh	87 1/12	86 11/12	86 11/12	87 1/12	86 5/8
Silber	1 kg	19. Febr.	20. Febr.	21. Febr.	23. Febr.	24. Febr.
Berlin *)	G.-M.	94,75/95,75	94,75/95,0	—	94,75/95,50	94,75/95,75
Hamburg	„	93,50/94,50	93,50/94,50	—	93,75/94,75	93,75/94,75
Pforzheim	„	—	94,50	94,56	94,50	95,50
London	Uz. d.	32 1/4	32 3/16	32 1/4	32 5/16	32 1/4

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg		Berlin 20. Febr.	Berlin 23. Febr.	Berlin 24. Febr.	Hamburg 20. Febr.	Hamburg 23. Febr.
Kupfer, elektr.	G.-Mk.	139,00	139,75	139,—	136/38	135/137
Kupfer, raffin. . .	„	128/29	128/29	127/28,—	128/30	127/129
Reinnickel	„	340/50	340/50	340/50,—	—	—
Zinn [Banka-] . .	„	540/45	540 45	528/38,—	535/45	535/40
Blei	„	75/76	75,5/76,5	74/75,—	76/78	75/77
Antimon	„	123/25	120/22	127/29,—	—	—

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 22. Februar bis 1. März:

für 800/000 Mk. **95.—** für 900/000 Mk. **109.—**
„ 835/000 „ **100.—** „ 925/000 „ **114.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 25. Februar 1925:

Platin	per g RM	BD.us	Feinsilber . . .	per g RM	—.snn
Feingold . . .	„ „ „	A.ns	1 Silbermark . .	„ St. „	—.da
20 Mk.-Stücke .	„Stck. „	AS.as	Bruchsilber 800/000	„ g „	—.sru
Bruchgold 750/000	„ g „	B.on	Bruchsilber 750/000	„ „ „	—.srb
Bruchgold 585/000	„ „ „	B.dn	Quecksilber . .	„ kg „	U.us
Bruchgold 333/000	„ „ „	—.nl	Doublé	„ g Pfg.	a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 23. Februar 1925:

	Goldmark		Goldmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.58
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.98	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.70	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.25
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.08	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.69	Schlaglot	2.05
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.78	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 16. Febr. bis 21. Febr. 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16.

Im Laufe der vergangenen Berichtswoche waren die Metallkurse kleineren Schwankungen unterworfen und waren die Kurse Ende der Berichtswoche fast die gleichen wie in der Vorwoche. — Vom Altmetallmarkt ist nichts Besonderes zu berichten, die Preise blieben ungefähr dieselben wie in der Vorwoche. Das Angebot in Altmetallen, das größtenteils aus Auslandsware herrührt, war teilweise ziemlich bedeutend, ohne jedoch größere Käufer zu finden.

Altmetallpreise, tiegelrecht verpackt in geschlossenen Quantitäten, bei kleineren Posten entsprechender Ab- bzw. Zuschlag.

Berlin, am 21. Februar 1925:

Altkupfer . .	G.-Mk.	122—124	Altzink	G.-Mk.	46— 48
Altrotguß	„	112—115	Neue Zinkabfälle .	„	58— 60
Messingspäne . .	„	90— 94	Altweichblei . . .	„	60— 65
Gußmessing . .	„	95—100	Aluminiumblechabfälle 98/99% .	„	210—240
Messingblechabfälle	„	114—118	Lötzinn 30% . . .	„	210—220

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Amsterdam, 23. Februar 1925.

Die durch Anziehen der Rohpreise in Aussicht stehende Preiserhöhung für geschliffene Ware gab der allgemeinen Stimmung des Marktes ein festes Gepräge. Für feine grobe Ware bleibt noch starke Nachfrage, desgleichen für einzelne grobe feine Steine. Weiter wurden grobe Melees verlangt. Kleine Brillanten in gewohnter und feiner Qualität waren unterzubringen, besonders bevorzugt „cape“ und „silver cape“. Der Rohmarkt weist ebenfalls eine feste Tendenz auf. Die Nachricht, daß das amerikanische Haus Morgan als Interessent für Rohware auftrat, erwies sich als unwahr. Im Rosengeschäft konnte das Angebot die Nachfrage bei weitem nicht befriedigen. — In Antwerpen war der Markt in geschliffener Ware gut besucht. Große Nachfrage bestand für wohlfeile Melees, Achtkant, feine grobe Ware und Phantasiesteine, letztere in nur erster Qualität. In Amerika scheint das Geschäft günstig zu verlaufen und man erwartet starken Zustrom von Einkäufern. — Die Zahl der Arbeitslosen betrug in Amsterdam 231 gegen 272 in der Vorwoche. *J. D.*

Preise für Diamantbort:

Genf, 20. Februar (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort . . . . . fr. 19.90 bis 20.20 per Karat
Diamantsplitter . . . . „ 19.70 „ 19.90 „ „
Rohpuder . . . . . „ 2.50

Amsterdam, 23. Februar:

Diamantbort . . . . fl. 9.50 per Karat

Der internationale Diamantenmarkt. (Amsterdam, 19. Februar 1925.) In Amsterdam war die Tendenz auch in dieser Woche fest und der Handel blieb lebendig. Die Nachrichten aus London, welche fortgesetzt auf Preiserhöhungen deuten, sowie die Tatsache, daß sowohl in- als ausländische Käufer bei dem großen Mangel an Material für alle Qualitäten Interesse zeigen und auch bei sehr umfangreichen Geschäft höhere Preise zustande kamen, gaben dem Markt ein sehr freundliches Aussehen. Diese steigende Tendenz scheint die Einleitung zu sein für die höheren Preise, die demnächst für die neue Ware gelten werden. Auch hat die starke Nachfrage nach Diamanten und Juwelen den Umschwung erheblich gefördert. Besonders bevorzugt waren im Handel klein und grob Melee, Viertel bis 4 Grains und größer, kleine Brillanten, Achtkant, geschliffene Phantasiesteine in weißer, heller Färbung, kleine Brillanten in „silver-cape" und Cape-Tönungen. Im Rohhandel wurden verlangt: grob geschlossen, grobe Kappen, sowie gesägte Ware. In Röschen bestand mehr Nachfrage als Angebot, was seit Jahren nicht der Fall war. Aus der Amsterdamer Handelsorganisation ist zu bemerken, daß die Vereinigung der Diamantenhändler jetzt 1227 Mitglieder zählt und 110 ausländische Mitgliedsfirmen. — Am Antwerpener Markt herrschte rege Kauflust bei festen Preisstellungen. Sowohl in- als ausländische Käufer waren in großer Anzahl am Handel beteiligt. In erster Linie bestand Interesse für prima Qualität 2 Grains bis grobe Steine und blau-weiße Phantasiesteine. Die Nachfrage übertraf das Angebot. Melees und Achtkant blieben in Antwerpen weniger gefragt. Das Angebot hierin ist noch ziemlich bedeutend. Die Ursache führt man auf die große Zahl der kleinen Schleifereien zurück, die eine belangreiche Produktion an den Markt bringen. Am Rohmarkt zeigte sich ein größeres Angebot als in den letzten Wochen. Die Preise, die für unbearbeitete Ware verlangt werden, wiesen eine starke Festigkeit auf und werden voraussichtlich noch steigen. Mit Spannung erwartet man die Londoner Verkäufe und von Fachleuten wird bereits erklärt, daß die Preise dort noch viel höher sein werden, als allgemein erwartet wird. — Der Weltverband der Diamantschleifer hielt hier eine Sitzung ab, in der beschlossen wurde, am 19. Oktober in Paris eine internationale Diamantschleifer-Konferenz zu halten, die im Jahre 1922 in Deutschland vorgesehen war, aber nicht stattfand.

Diamantenproduktion in Südafrika. Der südafrikanische Minister für den Bergbau hat einen Gesetzentwurf vorgelegt, der sich mit der Produktion und dem Handel in Diamanten befaßt. Der Handel in Rohdiamanten soll beschränkt werden und wahrscheinlich durch ein besonderes Bureau kontrolliert. Ebenso soll die Produktion eingeschränkt werden können, je nach Bedarf am Weltmarkt. Es sollen Minimumpreise festgesetzt werden, um eine dauernde feste Preisstellung zu ermöglichen. Das Bureau soll den Verkauf zentralisieren. Die Maßnahmen des Ministers richten sich gegen die neue Spekulationsbewegung, die seit Monaten sowohl in der Diamantindustrie als im Handel bemerkbar ist.

Der Londoner Gold- und Silbermarkt. (London, 21. 2. 1925.) Am Silbermarkt trat in den letzten Tagen eine Festigung ein, die jedoch wahrscheinlich von kurzer Dauer sein wird, da sie durch den Rückgang des Sterlingwechsels veranlaßt wurde. Anfangs der Woche traten Europa und Amerika noch als Silberverkäufer auf, während Indien zu geringen Quantitäten abnahm. Da wegen der ungünstigen Lage in China die dortigen Banken nur wenig Silber abnehmen, wird die ruhige Marktlage noch weiter anhalten. Trotzdem bleibt der Grundton des Marktes fest. Die Vorräte in Shanghai blieben fast unverändert. Die Silbernotierung in London stieg von $32\frac{1}{8}$ auf $32\frac{7}{16}$ für loco. Die Terminnotierung war zeitweise gering höher. — Der Goldmarkt zeigte wenig Veränderung im Handel, doch zogen die Preise auch hier etwas an, von 86/8 auf 86/10. Die Ausfuhr aus Südafrika war gering, doch wurden nach Indien ziemlich erhebliche Verkäufe getätigt, worauf die erhöhte Notierung wohl basiert. Der Goldbedarf für die Edelmetallbetriebe nahm ebenfalls in der letzten Woche etwas zu.

Ausfuhrfreigabe. Die Ausfuhr von Goldchlorid in Mengen über 50 g, ferner von Silbernitrat und -chlorid über 500 g ist vom 16. Februar ohne Bewilligung gestattet.

Die Goldausbeute in Transvaal betrug im Januar 823692 Oz. gegen 796768 Oz. im Januar 1924.

Messewesen

Leipziger Meßsonderzugverkehr. Neben den zahlreichen inländischen Sonderzügen mit einem Drittel Fahrpreisermäßigung sind auch für den Verkehr aus dem Auslande eine Anzahl Sonderzüge vorgesehen, und zwar von Wien, Prag, Vlissingen, Hoek van Holland, Amsterdam und Basel.

Sonderausstellungen auf der Leipziger Reklamemesse. Die auf der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse in den Räumen der Staatlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe stattfindende Reklamemesse wird unter anderen auch eine Sonderausstellung enthalten, die vom Verband Deutscher Reklamefachleute, Ortsgruppe Leipzig, sowie vom Bund Deutscher Gebrauchsgraphiker veranstaltet wird.

Die Leipziger Entwurfs- und Modellmesse. Unter den zahlreichen Ausstellungen, in denen das deutsche Kunstgewerbe auf der Leipziger Messe seine Erzeugnisse vorführt, darf die Entwurfs- und Modellmesse, die von dieser Frühjahrsmesse ab in der Aula der Universität untergebracht ist, in ihrer Sonderstellung als Vermittlungsstelle zwischen Künstlern und Fabrikanten wohl als eine der interessantesten bezeichnet werden. In der Erkenntnis, daß nur durch hohe Qualitätsarbeit, auch auf geschmacklichem Gebiete, die deutsche Industrie ihre ehemalige Bedeutung auf dem Weltmarkt wiedererlangen kann, wurde die Entwurfs- und Modellmesse im Frühjahr 1919, auf besondere Anregung aus den Kreisen der deutschen Industrie heraus, gegründet. Sie hat seitdem mit immer steigendem Erfolg versucht, die Veredlung der Industrieerzeugnisse durch das Kunsthandwerk in gangbare Bahnen zu leiten. Die in der Universitätsaula vertretenen Kunstgewerbler wollen und sollen ihre Entwürfe und Modelle nicht zum messemäßigen Vertrieb an den Wiederverkäufer dort ausstellen, sondern diese sollen vorbildliche Vorlagen für die Industrien aller Geschäftszweige abgeben. Für den Fabrikanten der feinverarbeitenden Industrien ist es ja heute ganz unmöglich, an den neuen Geistes- und Formschöpfungen des deutschen Kunstlebens achtlos vorüberzugehen. Auf der Leipziger Messe ist ihm durch die Entwurfs- und Modellmesse eine einzigartige Gelegenheit gegeben, alles neue bahnbrechende in einer durch sachverständige Prüfung streng gesiebten Auswahl zu sehen. Der sich von Messe zu Messe ständig steigernde Besuch durch Vertreter hervorragender Firmen zeigt deutlich, daß sich viele Fabrikanten schon daran gewöhnt haben, auf der Entwurfs- und Modellmesse geeignete Entwürfe zu suchen, und wohl auch dort schon „den Künstler" gefunden haben, der geeignet war, ihrer gesamten Produktion einen besonderen Stempel des guten Geschmackes aufzudrücken. Einer Anzahl von Künstlern, die mit ihren Auftragebern in solchen nahen Kontakt treten konnten, war es denn auch bereits möglich, mit besonderen Erfolgsausstellungen in Gestalt von industriell ausgeführten Entwürfen, die auf vorhergehenden Messen von der Industrie erworben waren, an die Öffentlichkeit zu treten. So trägt die Leipziger Entwurfs- und Modellmesse dazu bei, daß sich Künstler und Industrielle finden, um gemeinsam für eine gedeihliche Fortentwicklung der deutschen Qualitätsindustrie tätig zu sein.

Eine Russische Ausstellung auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1925 wird auch diesmal wieder in größerem Umfange veranstaltet, und zwar werden Erzeugnisse russischer Kleinkunst, wie sie sonst im Grassi-Museum ausgestellt wurden, in der Messeausstellung Universität zur Ansicht gelangen.

Sonderzüge 4. Klasse zur Leipziger Messe. Da die zur vorigen Leipziger Messe probeweise gefahrenen Meß-Sonderzüge 4. Klasse aus Mitteldeutschland sich sehr bewährt haben, werden auch zur diesjährigen Frühjahrsmesse wiederum diese billigen Meß-Sonderzüge 4. Klasse nach und von Leipzig mit einem Drittel Fahrpreisermäßigung verkehren, und zwar mit folgenden Einsteigestationen: Apolda, Berlin (Anh. Bahnhof), Burgstädt, Calau, Chemnitz (Hptbf.), Cottbus, Crimmitschau, Dobrilugk-Kirchhain, Dresden (Hptbf.), Dresden (Wettinerstraße), Dresden-Neustadt, Erfurt, Falkenberg, Finsterwalde, Groß-Lichterfelde-Ost, Magdeburg (Hptbf.), Netzschkau, Plauen i. Vogtl. (Ob. Hptbf.), Schönebeck, Torgau, Weimar, Werdau, Wittgendorf, Zwickau. Die Rückfahrt der Inhaber dieser Sonderzug-Fahrkarten 4. Klasse muß jedoch am gleichen Tage erfolgen.

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Reichenbach (Vogtl.). Das 50jährige Jubiläum feierte hier die Goldwaren-Handlung Theodor Mittag.

Wiesbaden. Joh. Kühn, Juwelier und Goldschmiedemeister, Langgasse 42, beging das 25jährige Geschäftsjubiläum.

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen.

Amsterdam. E. Tiessen. Handel mit Gold- und Silberwaren.

Bad Ems. Die schon beinahe 66 Jahre in Bad Ems bestehende Firma Jacob Bernstein & Söhne, Hofjuweliere, Berlin und Bad Ems, eröffnet am 1. Mai dieses Jahres wieder eine Filiale in der Kolonnade in Bad Ems.

Biel (Kt. Bern). Gemin & Cie., Kollektro-Ges., Galvanische Anstalten. Handel mit Bestecken und Tafelgeräten, Unt. Quai 10.

Celje (Jugoslawien). Nach dem Ausscheiden der Herren Pacchiaffo als Direktor der Fa. Zlatarka A.-G. und der Gebrüder Knez aus der Fa. Gatej & Comp. wurde hier mit dem 1. Januar 1925 das Unternehmen Pacchiaffo, Knez & Comp., Juwelen-, Gold- und Silberwarenfabrikation und Großhandel gegründet.

Genf. Seitz & Houriet, Kollektro-Ges. Fabrikation und Handel mit Bijouteriejoaillerie, Rue de Chautepoulet 5.

Köln. Die Kölner Gold- und Silberwaren-Großhandlung Carl Reitinger hat vor einigen Tagen ihre neuen Geschäftsräume Unter-Sachsenhausen 33, I. Stock bezogen. Die Räumlichkeiten sind nach jeder Richtung hin in der modernsten und besten Weise ausgestattet. Besonders angenehm wird von den Kunden empfunden werden, daß eine Trennung der Verkaufsräume stattgefunden hat (besondere für Goldwaren und für Silberwaren), die einen ungenierten Einkauf ermöglichen.

Löbau i. Sa. Firma Rudolph Merkel Nachfolger. Der Mitinhaber Karl Martin ist ausgeschieden; die Firma ging mit sämtlichen Aktiven und Passiven in den Alleinbesitz von Richard Mittenzwei über, der den Betrieb in altbewährter Weise weiterführen wird. Prokura wurde dem Buchhalter Karl Steinbock erteilt.

Neuwied (Rhld.). Neuwieder Besteckfabrik W. Fischer Ges. m. b. H. Das Kapital beträg jetzt 200000 R.-Mk.

Pforzheim. Willy Albert Deusch, Zerrennerstr. 9. Steinhandel und Exportgeschäft. — Carl Gödt, Kallhardtstr. 46, eröffnete Gartenstr. 21 eine galvanische Anstalt.

Randers (Dänemark). Kjölner & Vindberg, Werkstatt für Gold- und Silberwaren, Nygade 6, wurde im verflossenen Jahre gegründet. — Den Jydske Sölvsmedie, Hejl & Lorentzen, Torveg. 2, wurde im verflossenen Jahre für Herstellung silberner Bijouteriewaren gegründet. *B.*

Schwäb. Gmünd. Die Firma Josef Pauser hat das Anwesen und die gesamte Geschäftseinrichtung von Stollmeyer & Sohn käuflich erworben unter der Firma Josef Pauser vorm. Stollmeyer & Sohn wird sie in dem erweiterten Betrieb außer ihren bisherigen Sondererzeugnissen sämtliche Arten von Kleinsilberwaren herstellen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Firma Büttenklepper & Schmidt, Ges. m. b. H. Juweliere, An- und Verkauf, SW 68, Markgrafenstraße 71. Das Stammkapital ist auf 1000 Reichsmark umgestellt worden.

Birkenfeld (Württ.) Firma Karl Bleiholder, Kettenfabrik.

Lahr (Baden). Firma Wilhelm Marckwardt, Etuisfabrik. Kaufmann Kamill Lienherr ist Einzelprokura erteilt.

Oberstein. Firma Synthetische Edelsteinschleifereien Ges. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 10000 Reichsmark umgestellt worden.

Schwäb. Gmünd. Firma Carl Bechthold, Gmünd: Inhaber Carl Bechthold, Techniker in Gmünd, Juwelenwaren- und Goldwarenfabrikation. — Firma Metallwaren und Fertiggußwerk Theodor Ginter in Gmünd: Die Firma ist erloschen.

Ulm. Firma Adolf Merath, Juwelen en gros, Export, Galgenbergweg 6. Dem Kaufmann Ernst Ilg ist Prokura erteilt.

Paderborn. Firma A. Niemeyer Nachf. Willy Hense. Die Firma lautet jetzt: A. Niemeymer Nachf., Paderborn, und als deren Inhaber Ehefrau Juwelier Willy Hense, Maria geb. Frerker, zu Paderborn. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Aktiven und Passiven ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch die Ehefrau Hense ausgeschlossen.

Gestorben.

Aachen. Hofjuwelier Steenwarts ist gestorben.

Berlin. Nach kurzer schwerer Krankheit verschied am 23. Februar im 76. Lebensjahr Herr Rudolph Seidenschnur, Mitinhaber der Firma Johann Wagner & Sohn, Kgl. Hofjuweliere Berlin W 8, Unter den Linden 16.

Dresden. Es starb Goldschmied Hugo Wilke.

Pforzheim. Am 19. Februar verschied unerwartet rasch im Alter von nahezu 70 Jahren Herr Stadtrat Wilhelm Jourdan. Der Verstorbene gründete zusammen mit Herrn Kommerzienrat Emil Kollmar vor nahezu 40 Jahren die Firma Kollmar & Jourdan. Er hat durch seine großen Kenntnisse, seinen Weitblick, seinen nie erlahmenden Fleiß und seine vorbildliche Pflichterfüllung die Grundlage mitgeschaffen, auf der sich der Aufbau dieser Firma vollziehen konnte. Auch als er nach Gründung der Aktien-Gesellschaft sich aus Gesundheitsrücksichten ins Privatleben zurückzog, stand er dem Unternehmen mit seinem Rat stets zur Seite, zumal er auch dem Aufsichtsrat noch angehörte. Seine reichen Erfahrungen stellte er auch in den Dienst seiner Vaterstadt und einer Reihe anderer Unternehmungen, die ihm sicher ein ehrendes Gedenken bewahren werden.

Regensburg. Hier starb der Goldschmied Wilhelm Wenk.

Verbände, Innungen, Vereine.

Glasschutzvereinigung der Juweliere, Gold- und Silberschmiede des Landesverbandes Thüringen und der Uhrmacher Ostthüringens.

Zu der am 15. März mittags 12.30 Uhr in Gera, Hotel Fürst Bismarck, stattfindenden Generalversammlung wird hierdurch satzungsgemäß eingeladen. Die Tagesordnung lautet: Verlesen der letzten Niederschrift; Jahresbericht; Kassenbericht; Bericht der Kassenprüfer; Beschluß über die für 1925-26 zu erhebende Umlage; Satzungsänderungen; Anträge.

In Anbetracht der Wichtigkeit der Versammlung wird ein zahlreicher Besuch erwartet. Anträge sind beim Geschäftsführer bis zum 12. März einzureichen. Im Auftrage des Vorstandes *Otto Opitz* als Geschäftsführer.

Goldschmiede-Kreis-Zwangs-Innung Dresden. Die 108. Hauptversammlung wurde am 27. Januar abgehalten. Der Vorsitzende Obermeister Gäbler gedachte mit herzlichen Worten der vor kurzem verstorbenen Mitglieder Schindlauer, Lohse und Wilke. Den Jahresbericht über die Tätigkeit der Innung im Jahre 1924 erstattete der Schriftführer Herrnsdorf, den Kassenbericht der Schatzmeister Frötschner und den Bericht über den Arbeitsnachweis Schäler. Nach Richtigsprechung der Abrechnung und Entlastung des Schatzmeisters besprach man die im Verein mit der hiesigen Polizeidirektion geplante Einrichtung über Notruf und Einbruchsschutz. Hierauf folgte unter lebhafter Beteiligung der Mitglieder eine längere Aussprache über das Schulwesen. Schon seit längerer Zeit war von der Innung die Lehrmethode und der Unterrichtsplan an den Fachklassen der städtischen Berufsschule für Goldschmiedelehrlinge bemängelt worden. Trotz des Entgegenkommens der Leitung der Berufsschule war die Versammlung der Meinung, daß für die Lehrlinge der Besuch der städtischen Gewerbeschule geeigneter sei. Die Versammlung beschloß daher, die Zustimmung des zuständigen Ministeriums vorausgesetzt, die Ostern neu eintretenden Ldhrlinge auf die Gewerbeschule zu schicken, die älteren Jahrgänge dagegen auf der Berufsschule zu belassen, so daß in drei Jahren die Umschulung vorgenommen ist. Die satzungsgemäß ausscheidenden Vorstandsmitglieder Schatzmeister Frötschner, Schriftführer Herrnsdorf und Ausschußmitglieder Scholze sen. und Linge wurden einstimmig wiedergewählt. In der Aussprache wurden verschiedene sachliche Fragen erörtert.

Geschäftliche Mitteilungen.

Die Arbeitslupe, die in Nr. 4 unserer Zeitung auf Seite 27 abgebildet ist, ist, wie uns die Firma Wilhelm Woeckel, Leipzig, mitteilt, gesetzlich geschützt.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 7. März

Zwei Preisausschreiben der Deutschen Goldschmiede-Zeitung.

In dem Bestreben, dem gesamten Goldschmiedegewerbe neue fachliche Anregungen zu bieten, die schöpferischen Kräfte und fähigsten Köpfe unseres schönen und edlen Berufes mobil zu machen und unseren Nachwuchs zur Nacheiferung anzuspornen, veranstalten der Verlag und die Schriftleitung der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung“ — ihrem alten Grundsatz getreu — auch in diesem Jahre wieder einen größeren Wettbewerb, der sich diesmal aber auf zwei große Gebiete erstreckt, so daß es sich in Wirklichkeit um zwei selbständige Wettbewerbe handelt.

Der erste Wettbewerb gilt wieder der Erlangung künstlerischer Entwürfe. Während unser vorjähriges Preisausschreiben dazu bestimmt war, moderne Ideen in Großsilberwaren und Bestecken zu zeigen, sollen diesmal neue Gedanken und Lösungen für Gold- und Silberschmuck zur Darstellung kommen. Damit hoffen wir vor allem dem nachschaffenden werktätigen Goldschmied willkommene Anregungen zu geben. Das Bedürfnis nach guten Vorbildern für zeitgemäßen Schmuck ist so groß, daß wir uns keine dankbarere Aufgabe denken können. Die aus Eigenem schöpfenden und schaffenden Kräfte, die wir hierzu aufrufen, haben damit die Möglichkeit, im besten Sinne Richtung gebend und befruchtend zu wirken.

Nach den Stilauswüchsen der letzten Jahre beginnt allmählich, aber deutlich wahrnehmbar, der Zeitstil sich zu entwickeln. Wir stehen ohne Zweifel schon vor einer gewissen Wiedergeburt des Kunstgewerbes und der Edelschmiedekunst, die sich in erster Linie mit der tieferen Auffassung des Handwerklichen in der Kunst anzeigt. Material und Technik beherrschen heute die künstlerische Erzeugung in viel höherem Maße als früher, wo Motiv und Ornament allein ausschlaggebend waren, wo man stolz darauf war, dem Material Formen und Wirkungen aufzuzwingen, die ihm letzten Endes wesensfremd waren und wo man vor dem Geräusch, das die Frage nach Stil und Richtung machte, verlernt hatte, die Seele des Materials zu belauschen. Die Tendenz, nach vertiefter, künstlerischer Materialbehandlung zu streben, ist aber gerade für unsere Goldschmiedekunst grundlegend und unerschöpflich wertvoll.

Wenn die Stürmer und Dränger in unseren Reihen zunächst auch über das Ziel hinausgeschossen sind, so ist es ihnen doch zu danken, daß die einengenden Schranken gekünstelter oder sklavisch nachbildender Linienführung und Formgebung gefallen sind. Was sich nach langer Gärung schließlich herauskristallisiert hat und auf wirkliche, auch zum Kauf führende Anerkennung rechnen darf, soll, so hoffen wir, sich in den Ergebnissen des Wettbewerbes widerspiegeln.

Um nach Möglichkeit die Spreu schon im voraus vom Weizen zu scheiden, ist die Aufgabe in den Bedingungen der Ankündigung (siehe nächste Seite) scharf umrisssen.

Der zweite Wettbewerb wendet sich an die in praktischer fachlicher Arbeit erfahrenen Kollegen. Mit dem ersten Preisausschreiben ist dem Goldschmied als Entwerfer und Zeichner ein Feld geboten, mit diesem zweiten, das der Ermittelung praktischer Arbeitsmethoden und Werkzeuge gewidmet ist, wollen wir den Techniker der Goldschmiedekunst aufrufen, daß er Vorteile, die er bei emsiger Werkstattarbeit selbst erfunden hat und seine fachlichen Spezialkenntnisse dem ganzen Fach übermittle. Von dem kollegialen Austausch der Erfahrungen und Kenntnisse hängt die Entwicklung der fachlichen Technik des Goldschmiedes ab. Was dem einen längst bekannt, ist dem anderen neu. Was der eine gibt, erhält er von den anderen vielfältig zurück. Viele technischen Fertigkeiten Einzelner, wertvolle Beobachtungen, erprobte Verbesserungen am Arbeitsgerät usw. können auf diese Weise zugunsten der Allgemeinheit des Faches ans Licht gebracht werden.

Doch auch anregen soll unsere Aufgabe, zum Nachdenken, wo die Arbeitsweise und die Hilfsmittel des Goldschmiedes noch mangelhaft sind und wo sie Verbesserung erfahren könnten. Wir sind überzeugt, daß damit viele Schätze zu heben sind und wenden uns an die Fachkollegen mit der Bitte, sich recht zahlreich auch an diesem neuen Wettbewerb zu beteiligen. Es kommt dabei keineswegs auf stilistisch vollendete Darstellungen an, sondern in der Hauptsache auf positive Angaben, so daß sich auch der weniger schriftgewandte Kollege, der vielfach gerade ein Könner in seinem Fach ist, daran beteiligen kann. Besonders wertvoll und willkommen sind natürlich auch Zeichnungen und Skizzen, die das schriftlich zum Ausdruck Gebrachte noch eingehender erläutern.

Der Wettbewerb wendet sich an alle in den Werkstätten unseres Faches tätigen Kräfte und damit sie alle Betätigung finden können, lassen wir jedes Gebiet zu, es kann sich also jeder das Feld wählen, auf welchem er besonders zu Hause ist. Zum Beispiel:

Praktische Arbeitsmethoden, besonders vorteilhafte Arbeitsmittel und Arbeitsweisen beim Schmelzen, Walzen, Ziehen, Fassen, Montieren, Polieren, Putzen usw.

Praktische Werkzeuge, namentlich selbstgemachte Hilfswerkzeuge, auch maschinelle Einrichtungen, die es um ihrer Vorteile willen verdienen, bekannt zu werden. Auch die Einsendung solcher Werkzeuge ist erwünscht, ebenso die für Ladengeschäfte geeigneter Gegenstände.

Verbesserungsvorschläge für im Handel befindliche oder Vorschläge für neue Werkzeuge und Maschinen, nebst genauer Beschreibung des Gebrauchs.

Rezepte für Legierungen, bzw. Umrechnen derselben; Färbungen, Lote usw.

Galvanostegie und Galvanoplastik; Beschreibungen von Einrichtungen, Bad-Zusammenstellungen, Arbeitsweisen.

Neben den hierfür ausgeworfenen Preisen wird jede zur Veröffentlichung kommende Arbeit angemessen honoriert. Ausführlich Angaben hierüber sind in der Ankündigung auf Seite 94 und 95 enthalten.

Wettbewerb
für Entwürfe von Gold- und Silberschmuck

I. Frühjahrspreisausschreiben der Deutschen Goldschmiede-Zeitung

Der im Frühjahr vorigen Jahres veranstaltete Wettbewerb für Großsilber wird noch in Erinnerung unserer Leser sein. Das große Interesse, welches diesem Ausschreiben entgegengebracht wurde und zahlreiche Anregungen haben uns veranlaßt, in diesem Jahre einen Wettbewerb für neuartigen Schmuck zu veranstalten.

Die Aufgabe des Wettbewerbs ist folgende: Es wird ein Blatt Gold- oder Silberschmuck (fünf bis sechs Einzelentwürfe) oder eine ausgeführte Arbeit gleicher Art verlangt. Die Formgestaltung der gewünschten Schmuckstücke soll einfach, handwerklich, werkmäßig und geschmackvoll sein, sich aber von jeder Stil-Imitation und übermoderner Problematik freihalten. Auf die leichte Ausführbarkeit und die durch die Zeitnot gebotene Zurückhaltung in bezug auf Verwendung zu teuren Materials (z. B. Steine) ist Rücksicht zu nehmen.

Ein weiterer Hauptgedanke der Veranstaltung des Preisausschreibens ist: Lösungen zu erhalten, bei deren Bearbeitung auf die plastisch-architektonische Durchbildung Bedacht genommen ist. Die Körperhaftigkeit des Schmuckes soll sich aber nicht in derber Plumpheit, nicht in kubistischen Versuchen äußern, sondern in einer wohlabgewogenen plastischen Gliederung. Man denke auch nicht nur an „volle" Bildungen, vielmehr auch an alle anderen Möglichkeiten bis zur schwierigsten Montierung und zum zartesten Filigran. Andererseits kann es sich nicht etwa um Bauformen handeln. Verlangt wird das, was man unter „gebautem" Schmuck versteht. Sind diese Voraussetzungen erfüllt, dann läßt sich sogar an die Verwertung von Gravierung, Niello und Email denken, auch an Elfenbein, Steine, geschnittene Steine usw., doch soll die Zierwirkung in der Hauptsache auf dem Edelmetall beruhen.

Wettbewerbs-Bedingungen:

Die Beteiligung steht jedermann offen, doch kommen nur bisher unveröffentlichte Original-Arbeiten in Betracht. Die Kartongröße der Entwürfe soll möglichst einheitlich gehalten sein und darf 35×24 cm nicht überschreiten. Jede Einsendung ist mit einem Kennwort zu versehen. Name und Anschrift des Einsenders ist in einem besonderen verschlossenen Umschlag mit einzureichen, der mit dem gleichen Kennwort versehen ist. Alle für den Wettbewerb bestimmten Arbeiten müssen bis spätestens 1. Mai 1925 bei der Schriftleitung der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung", Leipzig, Talstr. 2, eingegangen sein.

An Preisen stehen zur Verfügung:

Ein erster Preis zu . . .	Mk. 500.—
Ein zweiter Preis zu . . .	Mk. 300.—
Ein dritter Preis zu . . .	Mk. 100.—
Sechs Preise zu je . . .	Mk. 50.—

Die Gesamtsumme von 1200 Mk. kommt unter allen Umständen zur Verteilung.

Die einzelnen Preise können durch das Preisgericht auch geteilt oder anders zusammengesetzt werden. Die preisgekrönten Arbeiten gehen in den Besitz des Verlages der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" über und werden von ihr veröffentlicht; ausgeführte Arbeiten bleiben Eigentum der Einsender, doch steht der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" auch hierfür das Recht der Veröffentlichung zu. Außerdem sollen eine größere Anzahl zur Veröffentlichung geeignete Entwürfe angekauft werden.

Das Preisgericht, das wahrscheinlich in Leipzig zusammentritt, wird sich aus namhaften und praktisch erfahrenen Goldschmieden und Fachleuten des Edelmetallgewerbes, sowie Mitgliedern der Schriftleitung und des Verlags zusammensetzen. Die Namen der einzelnen Herren werden in der nächsten Veröffentlichung bekanntgegeben.

Wir hoffen, daß recht zahlreiche Fachgenossen, Kunstgewerbler und Zeichner sich an diesem Wettbewerb beteiligen werden. Die Veröffentlichung der Preisträger wird sofort nach der Entscheidung des Preisgerichtes in der Deutschen Goldschmiede-Zeitung erfolgen.

Schriftleitung und Verlag der Deutschen Goldschmiede-Zeitung

Wettbewerb

für praktische Arbeitsmethoden u. Werkzeuge

II. Frühjahrspreisausschreiben der Deutschen Goldschmiede-Zeitung

Die Anspannung aller Kräfte der deutschen Wirtschaft, die sich namentlich auf industriellem Gebiete fühlbar macht, erfordert auch im Edelmetallgewerbe erhöhte Anstrengungen. Die zwingende Notwendigkeit, Qualitätsarbeiten zu leisten und doch konkurrenzfähig zu bleiben, gebietet von selbst, alle Vorteile wahrzunehmen, die sich durch praktischere Arbeitsmethoden und neue erprobte Werkzeuge bieten. Erfahrungsgemäß sind auf diesem Gebiete im Laufe der Jahre mancherlei Fortschritte gemacht worden, die der Allgemeinheit noch unbekannt geblieben sind. Auch sonst schlummert noch mancher ungehobene Schatz an wertvollen Erfahrungen. Ihn ans Licht zu ziehen und der Allgemeinheit zugängig zu machen, ist der Zweck dieses Preisausschreibens.

Die Aufgabe wendet sich also in der Hauptsache an die Praktiker des Goldschmiedegewerbes. Zugelassen sind alle Techniken, Hilfswissenschaften usw., in der Hauptsache also folgende Gebiete:

Praktische Arbeitsmethoden. Verständliche Erklärung besonders vorteilhafter Arbeitsmittel und Arbeitsweisen bei der verschiedenartigen Bearbeitung der Edelmetalle.

Praktische Werkzeuge, insbesondere selbstgemachte Hilfswerkzeuge, auch maschinelle Einrichtungen, die es um ihrer Vorteile willen verdienen, den Fachkollegen bekannt gemacht zu werden. Die Einsendungen sollen in deutlicher Beschreibung nebst Skizze oder Einsendung des Werkzeuges selbst bestehen. Auch Vorschläge für Geräte, die beim Steinhandel Verwendung haben, sind erwünscht, ebenso für Ladengeschäfte geeignete Gegenstände.

Verbesserungs-Vorschläge für im Handel befindliche oder Vorschläge für neue Werkzeuge und Maschinen. Skizze nebst genauer Beschreibung des Gebrauchs.

Rezepte für Legierungen, bzw. Umrechnen derselben, Färbungen, Lote usw. mit verständlicher Beschreibung der Arbeitsweise.

Galvanostegie und Galvanoplastik. Beschreibungen von Einrichtungen, Badzusammenstellungen, Arbeitsweisen usw., wenn nötig, mit deutlicher Skizze.

Wettbewerbs-Bedingungen:

Das Recht der Beteiligung steht jedermann zu.

Die Arbeiten müssen bis 1. Mai 1925 bei der Schriftleitung der Deutschen Goldschmiede-Zeitung, Wilhelm Diebener G. m. b. H., Leipzig, Talstraße 2, eingegangen sein. Jede Einsendung muß mit einem Kennwort versehen sein; dieses Kennwort muß auch auf einem besonderen verschlossenen Kuvert stehen, in welchem Name und Adresse des Einsenders angegeben sind.

Als Preise sind ausgesetzt und werden ausgezahlt:

Ein erster Preis von	Mk. 100.—
Ein zweiter Preis von. . . .	Mk. 60.—
Ein dritter Preis von	Mk. 40.—
Ein vierter Preis von	Mk. 30.—
Ein fünfter Preis von	Mk. 20.—

Die Bekanntgabe des Resultats erfolgt in der Deutschen Goldschmiede-Zeitung. Die mit Preisen ausgezeichneten Arbeiten werden in zwangloser Reihenfolge von uns veröffentlicht, wofür der Einsender ein besonderes Honorar erhält. Der unterzeichnete Verlag hat das Recht, auch solche Einsendungen in der Deutschen Goldschmiede-Zeitung zu veröffentlichen, welche keinen Preis erhalten haben; natürlich werden auch diese Arbeiten entsprechend honoriert. Wegen der zu erwartenden Verschiedenartigkeit der Einsendungen kann ein Preisrichterkollegium vorläufig nicht gebildet werden, auf jeden Fall wird es aus der fachlichen Schriftleitung der Deutschen Goldschmiede-Zeitung unter Hinzuziehung von Sachverständigen bestehen. Die Namen der Preisrichter werden in einer späteren Veröffentlichung bekanntgegeben.

Das Recht zur Veröffentlichung der Einsendungen steht nur der Deutschen Goldschmiede-Zeitung zu.

Schriftleitung und Verlag der Deutschen Goldschmiede-Zeitung

Die Juwelierkunst der alten Ägypter.

Ein Vortrag des Herrn Dr. W. Wreszinski (Königsberg) in Pforzheim über dieses Thema bot in seiner Gesamtgestaltung wie in seinen Details für die Schmuckwarenindustrie so wertvolle Anregungen, daß wir nicht versäumen wollen, an dieser Stelle einen Auszug daraus zu geben.

Ursprünglich in voller Nacktheit lebend, macht sich bei den Urvölkern bald eine gewisse Neigung geltend, gewisse Körperpartien hervortreten zu lassen, sei es mit Hilfe von Tätowierungen oder aber mit Hilfe von einfachen Schmuckgegenständen. Erst später tritt das Bedürfnis der Bekleidung hervor. Wir haben gewissermaßen drei Stationen vor uns, Stationen, die allerdings keine absolut feststehenden Grenzen bringen, weder örtlich noch zeitlich: Der nackte Mensch, der tätowierte oder mit einigen Schmuckstücken behängte und dann der bekleidete Mensch. Es sind ungeheure Zeiträume, die zwischen diesen Entwicklungsstufen liegen; Tatsache ist jedenfalls, daß der Schmuck lange vor der Bekleidung auftrat.

Was gab nun den alten Völkern Anregung zur Gestaltung von Schmuck, bzw. was diente ihnen als Vorlage für ihre Schmuckformen? Einfache, geometrische Figuren oder Vorbilder aus der Natur, aus dem unerschöpflichen Reich der Flora und Fauna, — das waren die Bilder, nach denen der Schmuckkünstler im alten Ägypten, mit dem wir uns im besonderen befassen wollen, arbeitete. Was der Ägypter Jahrtausende vor uns herstellte und das, was wir heute hervorbringen, ist eng verwandt — die Verschiedenheit liegt allein auf psychologischem Gebiet. Die Symbolik eines Eichenblattes wird dem Ägypter beispielsweise ebenso unerforschlich sein, wie dem Mitteleuropäer unserer Zeit die Symbolik etwa des Akanthus — Sinnbilder der Sitten und Gebräuche verschiedener Zeiten, dem anderen Volke völlig unverständlich — doch heute lernen wir die Symbolik fremder Völker, vergangener Nationen verstehen! Und doch ist es so, wie Goethe sagt: „Man ist gern mit Bedeutung gefällig!“

Wie unvergängliche Werte die altägyptische Kunst barg, das ersehen wir am deutlichsten daraus, daß Jahrtausende nach dem Verschwinden jener Kultur eine ganze Welt, unsere Welt, darin wetteifert, jene verloren gegangene Kunst ans Tageslicht zu ziehen und mit ihr unsere Kunst neu zu beleben. Und die Mode, jenes kaum definierbare Etwas, hat heute den ägyptischen Stil, den ägyptischen Geschmack noch lange nicht abgestreift, ja vielleicht stehen wir erst in einer Entfernung von jener Welle, die bei der zweiten Flut noch viel höher und auch mehr in die Tiefe gehend heranbraust? Die Entdeckung der Schätze im Grabe des Königs Tut-ench-amun hat eine Moderevolution nach sich gezogen — nicht nur auf dem Gebiete des Schmuckes und der Kleidung, nein, die ganze Körperkultur jenes hochstehenden Volkes ist uns offenbar geworden — wie hätte sonst der Bubikopf und das bequeme Hemdkleid ohne Ärmel, die Tracht der alten Ägypter, bei unserer Damenwelt einen derart durchschlagenden Erfolg aufweisen können?

Der Vortragende, der einen Teil seines Lebens mit der Erforschung altägyptischer Schmuckkultur zugebracht hat, kann nicht umhin, unserer Schmuckwarenindustrie den Vorwurf zu machen, daß sie es nicht in dem Maße wie die ägyptischen Juweliere verstanden hat, die Blößen ihrer Mode mit kunstgerechten Schmuckstücken zu verzieren. „Die Schmuckindustrie hat die vielen Blößen der ägyptischen Mode nicht voll ausgenützt!“ Daß der Redner mit dieser Äußerung nicht unrecht hat, ersehen wir bald aus den vorgeführten Lichtbildern, die uns Schmuckstücke übermitteln, welche uns in ihrer Mannigfaltigkeit und Pracht einfach überwältigen.

Der Ägypter verwandte für seinen Schmuck Gold, Silber und die Legierung aus diesen beiden Metallen, die er Elektron nennt. Die Einlagen bestanden in der Hauptsache aus Lapislazuli, Karneol, farbigen Glasflüssen, Fayencen, Türkisen (meist grünlichblau), seltener aus Onyx, Feldspat oder Bergkristall. Die Technik der Verarbeitung war etwa folgende: wir finden immer einen festen, geschnittenen Stein vor, wobei in Zellen Fläche an Fläche liegt und die Zargenwand heraussieht. Man staunt heute über die unglaubliche Präzisionsarbeit (natürlich auch nur bei teuren Stücken), die doch nur mit Hilfe einfachster Werkzeuge geleistet wurde; aber die Zeit, die wir heute im Zeitalter des Hochkapitalismus nicht mehr besitzen, war damals billiges Allgemeingut. Das ersehen wir speziell aus der Technik des Polierens der Stücke, die in mühevoller Arbeit mit Zuhilfenahme von Öl ausgeübt wurde.

Die nun geschauten Lichtbilder waren so reizvoll, daß wir auch von ihnen einige an unserem geistigen Auge vorbeiziehen lassen wollen. Eine Ägypterin von edlem Geblüt begrüßt uns mit ihrem Bubikopf (welch abscheuliches Wort!). Ein reich mit Fayencen besetztes Band schmückt ihre Stirn und von beiden Ohrläppchen fallen breite Ohrringe herab, während eine noch reichere und breitere Halskette (viele Ketten nebeneinander) ihrem Aussehen etwas achtunggebietendes verleiht. Der Oberarm ist mit ausholendem Armreif versehen, schmälere Ringe beleben das Handgelenk der schönen Frau vom Nil. Wie bunt lacht uns das Halsgehänge an und wie sonderbar erscheint der große Lapis am Ende des Haarknotens befestigt! Doch nicht nur mit bunt schillernden Halsgehängen beglücken die Ägypterinnen das Auge ihres Verehrers, nein, sie tragen zur Abwechslung auch reizend ziselierte Plaketten oft ganz respektablen Umfangs an feinen Kettchen um den Hals — die Fußgelenke bedürfen keines Schmuckes, ganz im Gegensatz zur Araberin, die die Monotonie im Wüstensand gerne mit dem lustigen Geklirr ihrer Ringe und Reife belebt. Sehen wir uns nun solch ein kunstvolles Stirnband einmal etwas genauer an. Da ist eines, von dem unser Ägyptologe behauptet, es sei eines der kostbarsten aller Zeiten und Völker! Und in der Tat, ein ganz wunderbarer Schmuck, ein duftiges Gewebe von Irisblüten untermischt mit fein getriebenen Rosettchen — dieser Reif würde heute noch jede Braut hochbeglücken. Für solche Kopfstücken fanden aber auch Motive von Vögeln, in der Hauptsache aber vom Geier, dem Beschützer der Frau, liebevolle Verwendung, wobei seine ausgebreiteten — übrigens peinlich naturgetreu ausgearbeiteten Flügel jeden Harm von der Trägerin fernhalten sollen. Wie sehr auch schon damals das Wort vom Hochmut, der Not leiden muß, angebracht war, das zeigen uns die Ohrgehänge: Ohrknöpfe, die, aus Gold verfertigt, mit Hilfe von Röhrchen aneinandergeschraubt werden mußten und einschließlich ihrer Anhängsel — die goldene Mohnkapsel spielt dabei eine große Rolle — bis zu 92 Gramm wogen! Auch der Achat und andere Halbedelsteine wurden zu Ohrknöpfen verarbeitet.

Auf die Zusammensetzung der breiten Halsgehänge ins Einzelne einzugehen, ist kaum möglich; wurden zu diesem Zweck doch alle Arten von Perlen, echte und solche aus Glasfluß, aus Metall, Muscheln, Halbedelsteinen usw. verwendet, birnenförmig, in Form von Blüten und Blättern, in symbolischen Formen. Gewöhnlich oben am Hals dicht aneinandergereiht, löst sich die Reihenkette zum Schluß auf. Besonders erwähnt muß ein Kettchen aus feinsten Filigranblütchen werden — glückliche Besitzerin! oben hörten wir schon von den Plaketten, die, reich ziseliert, von der Rückseite ebensogut wirkend wie von vorn, ihren Träger ganz besonders majestätisch erscheinen ließen. Motive: Geier mit ausgebreiteten Flügeln oder ein König mit erhobener Keule, seine Feinde tötend und hinter ihm das personifizierte Zeichen des Lebens. Als Rahmen: Palastfront oder Eingang.

Wir wissen, daß der alte Ägypter weißen Gewändern den unbedingten Vorzug gab, und doch liebte er es auch, darüber buntschillernde Überwürfe, etwa unter Verwendung von



Perlschnüren oder leichten, aneinandergereihten Kettchen zu tragen. Interessant war namentlich der ägyptische Arm- und Fingerschmuck. „Der Oberarm wird, obwohl die neue Mode ihn vollkommen frei läßt, bei uns leider nicht geschmückt, wenn auch ein gutgebildeter Oberarm immer einen ästhetischen Anblick bietet", so betont der Vortragende; ein weites Gebiet haben wir in dieser Hinsicht ganz vergessen mit schillernden Kostbarkeiten auszustaffieren! Und wie herrlich nimmt sich doch solch ein gewundener Schlangenreif in purem Gold oder ein Falke mit Armring auf dunkelbrauner, aber auch auf weißer Haut aus! Gold ist der metallene Vermittler, die bunten Einlagen beleben — als Schließe fungieren zwei Sphynxe, die sich die Pfoten reichen, ein andermal sind es Scharniere, die den Reif zusammenhalten. Auch einfache glatte, auch reicher ziselierte Plaketten, aneinandergereiht, treten hier wieder auf, ebenso wie goldene oder Türkis-Perlen.

Der Schmuck des Fingers bestand nicht wie bei uns einmal aus einem Siegelring, dann wieder aus einem Reif mit einem oder mehreren Steinen besetzt oder gar aus Kettchen, einzeln oder zusammengelötet, sondern der Ring am Finger war immer Siegelring, wie es in Ägypten auch heute noch größtenteils Mode ist, was daher rühren mag, daß der des Schreibens Unkundige im Verkehr mit dem Kaufmann oder den Behörden ganz einfach den Abdruck seines Siegelringes als vollgültige Unterschrift hinterläßt. Der geschnittene Skarabäus oder die gravierte Goldplatte ist dabei am Ring drehbar befestigt. Neben dieser Art kennt man aber auch den festen, massiven Siegelring.

Zum Schluß schauen wir einige entzückende Bilder, die etwas von den Geheimnissen der Toilettenzimmer der schönen Bewohnerinnen des Niltales ausplaudern, doch wir sind diskret und begnügen uns, mit unseren Blicken lediglich einen schön ziselierten Schminkgriffel, einige Schälchen aus Alabaster mit klassisch schönen Verzierungen — Rändern aus Gold mit Lapis, Alabaster mit Goldornament, Obsidien mit Gold — einzufangen. Ja, die Ägypterin pflegt ihren Körper mit köstlichen Balsamen, ebenso köstlich müssen auch die Gefäße, die zur Aufbewahrung dieser gefangenen Düfte dienen, sich ausnehmen.

Und nun noch einige beherzigenswerte Winke für den deutschen Exporteur, der mit Ägypten arbeitet. Früher bekam man sehr viele falsch nachgeahmte Schmuckstücke altägyptischer Kunst zu sehen und diese Stücke fanden auch ihre Liebhaber. Heute jedoch ist es in dieser Beziehung anders geworden; das Publikum gibt heute mehr Geld aus wie früher, ist reicher geworden, hat aber auch ein gutes Verständnis für Originale und zieht Vergleiche. Die Pariser Waren, die drüben dominieren, passen sich aber (und das ist für uns Deutsche ein Fluch) diesem neuen Empfinden nicht im geringsten an. Um so mehr muß für uns, die wir frühere Märkte zurückerobern wollen, die Parole lauten, nicht die Phantasie walten zu lassen, sondern Faksimili herzustellen. Machen wir uns dies zum Prinzip, so läßt sich ein gutes Geschäft erwarten, schon deshalb, weil in Ägypten der Nationalstolz erwacht ist, was so viel heißt wie: los von England! Die alte koptische Sprache erwacht wieder, eine nationale Welle durchflutet das Land, die alte Kunst des Nillandes lebt wieder auf, erobert sich im Sturmschritt die Herzen ihrer Landeskinder und — der deutsche Kaufmann wird bei offenem Auge dort ein weites Feld vorfinden. *Dr. Taba.*

Können gezüchtete Perlen künstlichen Edelsteinen oder galvanoplastischen Erzeugnissen gleichgestellt werden?

Von Dr. Hermann Michel, Wien.

Wiederholt findet man bei der Besprechung von gezüchteten Perlen die Angabe, sie seien etwa den künstlichen Edelsteinen gleichzustellen. Bei der Beunruhigung, welche sich seit dem Auftauchen der gezüchteten Perlen auf dem Markte weiter Kreise des Publikums und der Fachwelt bemächtigt hat, scheint es mir notwendig, auf das Unangebrachte dieses Vergleiches oder etwa des Vergleiches mit Gegenständen, die galvanoplastisch vergoldet wurden, ausdrücklich aufmerksam zu machen.

Die Herstellung künstlicher Edelsteine ist ein Fabrikationsprozeß, bei dem nach Belieben jede gewünschte Menge des Materiales in beliebiger Tönung hergestellt werden kann. Voraussetzung ist nur das Vorhandensein von Öfen und von Rohmaterial, der übrige Teil des Produktionsprozesses läßt sich erzwingen und bei einem laufenden eingearbeiteten Betrieb läßt sich der Umfang der Produktion im voraus für längere Zeit angeben, weiter die Produktion verdoppeln oder verdreifachen, wie man gerade will. Einen Vergleich mit den Entstehungsbedingungen der natürlichen Steine können die Verhältnisse, unter denen in der Fabrik etwa ein künstlicher Rubin erzeugt wird, nicht aushalten. Der natürliche Rubin bildet sich z. B. an manchen Fundorten in der Natur in einem tonigen Kalkstein unter der Einwirkung eines in unmittelbarer Nähe aufdringenden heißen gasbeladenen Magmas (Schmelzbreies von Gesteinen) und die Hitzewirkung verbunden mit der Einwirkung entweichender Gase auf das Nebengestein hat zur Folge, daß der Kalkstein nun kristallisiert und sich die tonigen Verunreinigungen als neue Mineralien in Kristallen im nun kristallisierten Kalke bilden. So entstehen Rubine und Spinelle durch einen Umkristallisierungsprozeß im Gesteine, für den wir lange Zeiträume annehmen müssen und so entstehen im Rubin die zarten Einschlüsse, die jeden natürlichen Stein zu einem Individuum machen, das eigenes Leben hat, das eine ihm ganz allein eigene individuelle Schönheit besitzt. Der in der Fabrik dagegen hergestellte künstliche Rubin wird brutal gezwungen, in 4—6 Stunden zu wachsen und sich abzukühlen. Durch diesen Produktionsprozeß, der nicht vergleichbar ist mit den Bildungsbedingungen in der Natur, ist der künstliche Rubin mit gewissen Geburtsfehlern behaftet, die ihn unter allen Umständen als künstlichen Stein zu erkennen erlauben.

Aus der Tatsache, daß man beliebig viel künstliche Rubine herstellen kann, folgt auch, daß ihr Preis ein sehr niedriger sein muß und daß der Naturstein, wäre er eben nicht immer als solcher kenntlich und wäre er nicht mit individuellen Eigenschaften ausgestattet, der völligen Entwertung ausgesetzt wäre.

Ganz anders liegen die Verhältnisse bei der Züchtung von Perlen. Zunächst läßt sich der Betrieb nicht maschinell einstellen, sondern bei dem gesamten Züchtungsprozeß spielt der tierische Organismus mit seinen Lebensvorgängen und die Geschicklichkeit des Menschen eine große Rolle und alle jene Faktoren, welche auch für die wild lebenden Muscheln gelten, müssen berücksichtigt werden.

Die Perlfarm selbst ist abhängig von klimatischen Faktoren, die Tiere sind von Krankheiten bedroht, von denen namentlich die sogenannte rote Strömung, das massenhafte Auftreten von Peridineen, zu erwähnen ist; das sind einzellige Pflanzen, die sich an die Kiemen der Fische, der Muscheln ansetzen, die Kiemen zur Schwellung bringen und so die Tiere vernichten. Die Ernährungsverhältnisse der Tiere spielen eine wichtige Rolle, ständig muß neben der Kontrolle der Temperatur auch eine Untersuchung des Planktons, das ist die Gesamtheit der im Wasser schwebenden kleinsten Lebewesen,

stattfinden, die den Muscheln zur Nahrung dient. Feinde aller Art bedrohen die Tiere, wie Fische, Bohrmuscheln, Krabben, Seesterne, Tintenfische, und es gelingt nur, sie vor den größten Feinden zu schützen.

Bei der Züchtung selbst ist das wichtigste die richtige Auswahl der Tiere, die richtige Wahl desjenigen Stückes Mantelepithel, das zur Umhüllung des Perlmutterkernes dienen soll, weil davon ein guter Teil des Erfolges abhängt, und schließlich die geschickte Durchführung der Operation, mit welcher die umhüllte Perlmutterkugel in das Tier eingeimpft wird. Dieser Impfprozeß wird nie ganz maschinell zu gestalten sein, wie man ja auch trotz allen Fortschrittes in der Chirurgie niemals etwa eine Blinddarmoperationsmaschine konstruieren wird, in die man den Patienten einschieben kann.

Diese individuelle Behandlung ist ja auch jenes Moment, aus dem im Durchschnitt eine Verbesserung der Eigenschaften der gezüchteten Perlen im Vergleiche zu den zufällig entstandenen Perlen zu erhoffen sein wird, denn durch die Wahl des umhüllenden Mantelepithels kann man verschiedene Eigenschaften der Oberfläche erzielen. Wenn man also die Perlmutterkugel einführt, um die Form der Perle günstig zu beeinflussen, so gibt die Wahl des Epithels die Möglichkeit der Verbesserung der Oberflächeneigenschaften der Perle.

Da man derartige Operationen erst an verhältnismäßig widerstandsfähigen Tieren ausführen kann, die etwa 3 Jahre alt sein müssen und da man mit einer Lebensdauer der gegenwärtig zur Zucht verwendeten Muschelart (Maleagrina Martensi) von etwa 10—11 Jahren rechnen muß, auch die Größe des Perlkernes einer starken Beschränkung unterliegt, weil das Tier einen zu großen Kern ausstoßen würde, ist die Größe der durch Züchtung zu erhaltenden Perlen begrenzt; große Perlen werden nur unter ganz ungewöhnlich günstigen Verhältnissen entstehen. Es sind also sowohl Größe als auch Güte der Perlen noch immer von äußeren Faktoren abhängig und ein Erfolg der Impfoperation läßt sich nicht absolut sicher voraussagen. Deshalb ist auch keine sichere Schätzung und Voraussage der zu erwartenden Produktion möglich und da das Tier nach erfolgter Operation etwa 7 Jahre lang in der Farm lebend erhalten werden muß und diese Zeit von einem gewissenhaften Perlenzüchter nicht abgekürzt werden wird, ist die Produktion von vornherein stark eingeschränkt und nicht willkürlich zu steigern. Bedenkt man dabei noch, daß auch bei der Züchtung schöne und größere Perlen seltener erzielt werden als mindere und kleinere, so ist der Seltenheitswert noch immer gewahrt, wenn es auch richtig ist, daß ein vermehrtes Angebot an schönen Perlen zu erwarten sein wird. Aber trotzdem wird kein solcher Preisdruck von diesem vermehrten Angebot ausgehen, daß über Nacht ein radikaler Preissturz der zufällig entstandenen Perlen zu befürchten wäre. Die Eigenschaften der Oberfläche der gezüchteten Perlen sind im Prinzip die gleichen, wie die der zufällig gebildeten, stets vorausgesetzt, daß es sich um solid gezüchtete Perlen handelt, die einen verhältnismäßig starken Überzug haben. Nur der eingeführte Perlmutterkern unterscheidet sie und bewirkt, daß bei relativ kleinerer Zeit, etwa in 7 Jahren, eine gleichgroße Perle entsteht, wie bei zufälliger Bildung in etwa 9 Jahren. Im übrigen sind aber alle äußeren und inneren Verhältnisse bei beiden Arten von Perlbildung gleich.

Es liegen also die Verhältnisse bei der Züchtung von Perlen ganz anders als bei der Herstellung von künstlichen Edelsteinen; wollte man Edelsteine auf analoge Weise herstellen, wie man Perlen züchtet, müßte man kleine Kerne von Edelsteinen etwa in einen tonigen Kalkstein einführen und dann in dessen Umgebung jene Verhältnisse eintreten lassen, die in der Natur zur Entstehung von Rubinen in einem solchen Kalksteine unter der Einwirkung von aufdringenden heißen Gesteinsmassen führen und müßte dann jene Zeit abwarten, die für die Bildung natürlicher Steine in Anspruch genommen werden kann.

Ebensowenig kann man die Herstellung und die Abkühlung großer Gesteinsmassive galvanoplastisch vergoldeter oder vernickelter Gegenstände mit der Züchtung von Perlen vergleichen. Auf die kernlosen gezüchteten Perlen, wie sie der deutsche Zoologe Alverdes 1913 zuerst erzielte oder später Mikimoto auf seinen Farmen erhielt, kann man überhaupt die Analyse nicht anwenden. Aber auch der Herstellung des Überzuges von Perlmuttersubstanz über eine Perle oder eine Perlmutterkugel durch das lebende Tier ist die Erzeugung etwa eines Überzuges von Gold auf einem Kupfergegenstand nicht analog. Bei der Erzeugung eines solchen Goldüberzuges wird aus einer Lösung von Goldsalzen durch physikalisch-chemische Vorgänge eine gewisse Menge Goldes auf den Gegenstand niedergeschlagen, man kann voraussagen, was sich aus der Lösung ausscheidet, wo und wie es sich ausscheiden wird. Der Zufall oder äußere Verhältnisse spielen dabei gar keine Rolle, auch die hierzu erforderliche Geschicklichkeit ist eine rein technische, eine individuelle Behandlung oder Auswahl findet nicht statt; die Produktion galvanoplastisch vergoldeter Gegenstände ist wie die der künstlichen Edelsteine nur durch die Zahl der Apparate begrenzt und kann unter Garantie auf eine beliebige Menge erhöht werden. Ebenso läßt sich für die Beschaffenheit der Stücke eine Garantie übernehmen, weil ja der Prozeß zwangsläufig erfolgt. Der Wert der Gegenstände wird in allen Fällen gleichmäßig erhöht, nämlich um den Wert des zugeführten Goldes und den der dazu verwendeten Arbeitsenergien. Irgendeinen Seltenheitswert hat deshalb ein galvanoplastisch vergoldeter Gegenstand nicht, ein Risiko gibt es bei diesem Prozesse nicht, alles ist genau voraussagbar.

Der Wert einer gezüchteten Perle entspricht nun keineswegs etwa außer den Arbeitskosten dem Werte des Gewichtes der neu abgeschiedenen Perlmutter. Die Perlmuttersubstanz kann sich ja in sehr verschiedener Schönheit auf dem Perlmutterkern der Perle absetzen und je nach der Art dieser Ablagerung, der Dicke der Blättchen, der Ausdehnung, der Art der Verbindung mit Konchyolin, einer eventuellen Eigenfärbung steigt oder fällt der Wert der gezüchteten Perle. Das Gewicht der Perlmutter spielt weder bei der gezüchteten noch bei der zufälligen Perle eine allein bestimmende Rolle. Eine Voraussage oder eine Garantie für die Beschaffenheit oder den Wert einer zu züchtenden Perle ist also unmöglich, das ist vielmehr ein mit einem Risiko behafteter Prozeß. Deshalb haben auch die erzielten Produkte je nach ihrer Schönheit Seltenheitswert. Hierbei spielen eben Lebensprozesse die ausschlaggebende Rolle, die etwas prinzipiell verschiedenes von mechanischen Fabrikationsprozessen sind.

Ein ähnlicher Vorgang wäre der, das man Perlmuttersubstanz etwa in Form eines Lackes vorrätig hat und nun Perlmutterkugeln mit diesem gleichbleibenden Lacke überzieht. Bei einer gewissen technischen Geschicklichkeit des Arbeiters wird dann ein gleichbleibendes Produkt entstehen, über welches bezüglich der Beschaffenheit eine Voraussage gemacht werden kann und dessen Wert sich gleichbleibend bei allen gleich großen lackierten Perlmutterkugeln „erhöhen wird". Es ist tatsächlich eine weit verbreitete Vorstellung, daß die japanischen gezüchteten Perlen nichts anderes seien als Perlmutter, die im chemischen Laboratorium unter Verwendung einer Perlenessenz zu „Perlenähnlichkeit" hergerichtet werde.

Das Symbol:
(Der Trauring)

Wie ich dich, Ringlein, auch drehe und winde:
Irgendwo Anfang und irgendwo Ende
Findet mein suchendes Auge nicht, —
Überall Einheit nur, überall Licht.

Darum denn, wie auch die Zeiten verrollten:
Immerdar hat dein Zeichen gegolten
Würdevoll, schon seit Jahrtausenden wohl:
Als aller Ewigkeit festes Symbol.

Ludwig Würkert.



Ein Ehrenschrein von Max Peteler.

(Zu unserem Kunstteil.)

In unserer hastenden Zeit werden nur ganz selten noch Arbeiten geschaffen, zu denen eine zähe Geduld gehört, der aber nie die liebevolle Sorgfalt mangelt, wie wir ihr bei Arbeiten früherer Zeiten, besonders des Mittelalters, begegnen. Im Dienste der Religion und der Kirche hat mittelalterlicher Mönchsfleiß Goldschmiedearbeiten erstehen lassen, deren technische Meisterschaft wir nicht nur bewundern, sondern durch deren Vollendung wir vor allem den Geist fühlen, der die Triebkraft zu diesen Werken war. Das Gehäuse für eine Reliquie konnte nicht kostbar genug sein, künstlerische Erfindung paart sich mit edelstem Material; an Farbsteinen, Elfenbein und Vergoldung haben diese Arbeiten einen Reichtum, wie ihn spätere Zeiten nie wieder erreicht haben.

Als Max Peteler die Aufgabe gestellt wurde, eine Goldschmiedearbeit zu fertigen, die dankbare Kinder ihrem Vater übergeben, um mit diesem Mal den Nachkommen vor Augen zu halten, was dieser Vater für die Familie bedeutete, da hat er glücklich gegriffen, daß er in der Idee sich an das mittelalterliche Reliquiar gehalten hat. Soll es doch ein Familienheiligtum darstellen, das einem Goldwarenfabrikanten zum siebzigsten Geburtstag übergeben ward, dessen Leben dem künstlerischen und geschäftlichen Aufblühen seines Betriebes wie des ganzen Hanauer Gewerbes gewidmet war. Und ein solch intimes Denkmal, das nicht in Stein oder Marmor für die Öffentlichkeit sein soll, sondern in der Familie seinen Ehrenplatz erhält, in Form einer Goldschmiedearbeit zu gestalten, erscheint als eine äußerst glückliche Idee des Auftraggebers. Gleichsam als Denkmal, schlicht in der Gesamtform, bewegt und leicht im Dekor, trägt es oben ein Döschen mit einer Figur, die die Lebensfackel trägt. Verschlungen führen die Lebenswege, durch die Drähte dargestellt, nach einem Ziel, zu dem Stern. Die Fialen tragen die Symbole von Tag und Nacht, sie und die zwölf Sternbilder an den Pfeilern erinnern an den Strom der Zeit, der das Leben des Einzelnen und des Geschlechtes begleitet. Die Allegorien von Kraft und Fruchtbarkeit an den Füßen des Schreins tragen den Bau. Ein Druck gegen die kleinen Kristallsäulchen öffnet die Türen und zeigt im Innern auf einem abnehmbaren Sockel den siebenzackigen Stern, als Anklang an die sieben Jahrzehnte. Das Streben und Aufblühen in diesen Jahren verkörpern die beiden Gestalten und ein größerer Kristall trägt in der Mitte in Goldtopas geschnitten das Symbol des Jubilars. Die geöffneten Türen erzählen an der Innenseite kurz das Leben der Kinder und tragen als Abschluß die Embleme der Kunst und des Goldschmiedehandwerks.

Wenn diese Symbolik zum Ausdruck kommt, so wird sie aber nirgends aufdringlich, sondern ordnet sich voll und ganz der künstlerischen Gestaltung unter. Da bei ähnlichen Werken die Gefahr selten umgangen wird, sei es besonders betont, daß wir es mit einem künstlerischen Entwurf bis in das letzte Detail hinein zu tun haben, mit starker Liebe zum Material und zur technischen Ausführung. Diese beiden Faktoren sind auch die Grundlage der angewandten neuzeitlichen Formensprache, die eine durchaus persönliche Note hat. Die bis ins allerkleinste durchgeführte Qualität der handwerklichen Ausführung erfreut gerade heutzutage, und es ist nötig zu erwähnen, daß außer den Figuren und den beiden großen Fußstücken kein Teil gegossen ist, sondern alles getrieben und montiert. Max Peteler zeigt als Ziseleur hier sein reifes Können, zeigt, daß er Goldschmied bis ins Mark ist, daß exakteste Ausführung ihm notwendig erscheint. Entwurf und Ausführung gehen als Einheit zusammen.

Nur der Fachmann wird ermessen können, welche Nervenprobe diese Arbeit in dieser Qualität darstellt, eine erstaunliche Leistung für die kurze Spanne von dreiviertel Jahr Arbeitszeit. Solche Arbeiten machen uns stolz, denn sie zeigen, daß unser Goldschmiedehandwerk den Weg finden wird. *Dr. L.*

Von der Leipziger Frühjahrsmesse 1925.

Es lag ein Schatten über der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig. Der Tod des Reichspräsidenten dämpfte den Messetrubel. Die Fahnen wehten auf Halbmast. Die offiziellen Festlichkeiten wurden abgesagt. Wohltuend war die Anteilnahme, welche die zur Messe in Leipzig so zahlreich anwesenden Ausländer zeigten.

Aber die Messe ist keine Vergnügungsveranstaltung, sie ist eine wirtschaftliche Musterschau deutscher Leistungsfähigkeit. Und wenn die diesjährige Frühjahrsmesse für viele nicht das gewünschte Ergebnis zeitigte, so kann man das nicht auf das unglückliche Zusammentreffen von Messebeginn und Tod des Reichspräsidenten zurückführen. Die politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse in Deutschland haben sich in den letzten Jahren so gefestigt, daß politische oder wirtschaftliche Beunruhigungen durch derartige Ereignisse nicht zu befürchten sind.

Die Gründe hierfür liegen auf anderem Gebiete. In Deutschland selbst ist ein gewisser Bedarf vorhanden, aber es fehlt an dem nötigen Kapital, um in großzügiger Weise einkaufen und disponieren zu können. So kamen zwar Aufträge mit inländischen Einkäufern zustande, aber diese hielten sich meistens in sehr bescheidenen Grenzen. Mit dieser innerdeutschen Wirtschaftslage mußte man rechnen. Hier ist nur nach und nach sehr langsam eine Besserung zu erwarten. Hoffen kann man aber nur auf diese Besserung, wenn der deutsche Export wieder besser wird. Nur eine ausreichende Ausfuhr gibt der deutschen Industrie die Möglichkeit der vollen und rentablen Ausnutzung ihrer Produktionsfähigkeit, und da hat leider die diesjährige Frühjahrsmesse gezeigt, daß noch keine Besserung zu erwarten ist. Die ausländischen Einkäufer waren äußerst zurückhaltend im Einkauf. Die deutschen Preise wurden allgemein zu hoch befunden. Vor dieser Tatsache darf weder die Industrie noch der Handel die Augen verschließen. Die Passivität der deutschen Handelsbilanz im Monat Januar ist eine zu ernste Mahnung, als daß man sie unbeachtet lassen könnte. — Das ist das allgemeine Gesicht der diesjährigen Frühjahrsmesse, das besondere der Edelmetallmesse zeigt kaum andere Züge.

Seitdem in Leipzig eine geschlossene Uhren-, Edelmetall- und Schmuckmesse besteht, ist es nur in seltenen Fällen eine angenehme und erwünschte Selbstverständlichkeit insbesondere für die Erzeuger der weltbedeutenden deutschen Schmuckindustrie und den zugehörigen Großhandel gewesen, sich und ihre Neuheiten in unserem Geschäfts-Babylon zu zeigen.

Tatsache ist, daß in unserer wie in anderen mustergeeigneten Warenbranchen der Reisetätigkeit wieder mehr Bedeutung beigelegt wird und auch zukommt, und so manches Geschäft schon vorweggenommen ist oder aber noch nachkommt, daß also das eigentliche Zustandekommen von Geschäftsabschlüssen sich nicht mehr so stark auf die große Frühjahrs- und Herbstschau konzentriert. Was aber die beiden letzten Messen zu recht stillen gemacht hat — und auch die jetzige ist, um dies gleich zu sagen, im großen und ganzen bis heute, Dienstag, eine recht stille Messe! — das ist die Geld- und Kreditkrise. Brachte früher, in der Inflationszeit, das Hin und Her (mehr Hin als Her) des Dollarkurses von Tag zu Tag, von Stunde zu Stunde schließlich, Bewegung in die Tätigkeit des Meßgeschäftes, so fehlt es heute an diesem

fieberheißen, aber leider auch an jedem frischen, belebenden Luftzug.

Wie immer haben die drei Konzentrationshotels, Königshof, Grüner Baum und Sachsenhof, wie auch die starke Ausstellergruppe der Schmuckbranche im Meßpalast Specks Hof an altbewährten Modellen und gefälligen Neuheiten aufgeboten, was das Auge wünschen kann und Zierde jedes Schmuckladens sein würde. Was die letzte und die kommende Mode als dernier cri für die vollendete und stilgemäße Toilette, das Boudoir und die gedeckte Tafel der Dame, für das kavaliergemäße Utensil des Herrn erfordert, ist hier zusammengetragen; neben und unter den echten Qualitätserzeugnissen fehlen auch nicht die wohlfeileren Sachen, tönt in milder Mattheit der so beliebte Perlenschmuck aus dem Goldgelb des echten oder gepreßten Bernsteins, lockt die kunstvolle Schnitzarbeit in Elfenbein, mahnt das vorwiegend azurblaue Email auf Dosen, „Necessaires“ u. dgl. zu Schau und Kauf. Aber sind es schon nicht allzuviele, die da schauen, so sind es noch weniger, die wählen und Bestellungen machen, und wenn schon — vom „Ziel“, nämlich dem Zahlungsziel, heißt es meistens wie in stillschweigender Verabredung „Reden wir nicht davon!“ Was nützt es auch, Dreimonatsziel auszubedingen, wenn dann die „höhere Gewalt“ einen unbedingt verlängerten Strich durch die Rechnung macht.

Es gibt Fälle, in denen geschleudert wird, es gibt solche, in denen der Verkäufer vorzieht, die kalte Schulter zu zeigen (die er eigentlich nicht hat), es gibt wieder „Kommissionsware“, es gibt „Nurgegenbar“-Angebote, die dann zu solchen gegen Akzept zusammenschrumpfen, um dann schließlich ohne Akzept zum Abschluß zu führen. Es gibt Käufer, die frisch-fröhlich „kaufen“ und zur Zahlungsfrage nur lächeln, es gibt aber noch mehr, die offen sagen, daß sie das etwas reichlich versorgte Weihnachtslager erst mehr gelichtet und ihr Konto beim Lieferanten beglichen sehen möchten, ehe sie sich neu eindecken. Am Sonntag war es ruhig; am Montag wurde die Ruhe nicht allzu häufig gestört; am Dienstag sah die Lage vielfach etwas besser aus, der Nachmittag hielt aber selten, was der Vormittag versprochen hatte. Es fehlt vor allem an großen reellen Aufträgen, zumal auch das Ausland sich bemerkenswert zurückhält. Wohl sind fremde Einkäufer anwesend, sie haben sich aber meist noch nicht entschlossen, und wie man hört, fahren sie manchmal lieber auch zur französischen Valutadumping-Konkurrenz.

Und dennoch: der Besuch der Leipziger Messe ist für Aussteller wie Besucher doch nicht bloß eine Traditionssache, die man nur gewohnheitsmäßig mitmacht. Der eine darf, der andere mag sie nicht missen, und wenn sie wirklich ein Übel wäre, so bliebe sie trotz allem ein notwendiges! Der Reisende kann dem Ladengeschäft niemals das zeigen, was hier in bunter Fülle, in mannigfaltigster Reichhaltigkeit und Vollständigkeit von edelster Erzeugung in vollendeter Kunst bis zur gangbaren Dutzendware vereinigt ist. Auch der nur „ansehende“ Besucher der Messe wird, wenn er dann noch in seinem Laden aufgesucht wird, weit eher zum „ansehnlichen“ Käufer. Und der Erzeuger und Grossist muß eben beide Wege beschreiten, um zum Ziele zu kommen, — auch das Geschäft „ohne Ziel“ hat ja doch einmal ein solches ....

Etwas möchten wir noch zur Beherzigung für die, die es „angeht“, mit hinzufügen: Die in der Inflationszeit einsetzende Messezersplitterung ist auch für viele Firmen eine nicht zu rechtfertigende Belastung ihres Reklameetats, und es werden in Industrie und Handel sehr viele Stimmen laut, daß hier von staatlicher Seite eine Regelung erfolgt. Auch in unserem Fache wird von Fabrikanten- und Grossistenseite vielfach über die schwere Belastung geklagt, die namentlich auch durch die zahlreichen Ausstellungen auf den einzelnen Verbandstagungen und sonstigen Sonderausstellungen entstehen. Die Preisfrage ist von so lebenswichtiger Bedeutung nicht nur für die Industrie und den Handel, sondern für jeden, der in der deutschen Wirtschaft lebt, daß man alles, was unnötig die Spesen eines Unternehmens vergrößert und somit die Ware verteuert, vermeiden muß im Interesse der Allgemeinheit. Sonderwünsche müssen hier zurückstehen. Dies ist auch eine der vielen Lehren, die man aus dem Ergebnis der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse ziehen kann und ziehen muß.

Das Ergebnis der zwölften Jugosi.

Die vom 13. bis 17. Februar abgehaltene zwölfte Stuttgarter Jugosi stand unter einem günstigen Zeichen. Die Mehrzahl ihrer Aussteller ist in bezug auf den geschäftlichen Erfolg befriedigt und den von nah und fern eingetroffenen Einkäufern wurde überaus viel geboten. Die Jugosi hat ihren Zweck, in konzentrierter Weise eine Übersicht über die gesamte Schmuckwaren-, Tafelgeräte- und Uhrenbranche zu geben, aufs Neue erfüllt und war eine vorteilhafte Einkaufsgelegenheit. Das Angenehme der persönlichen Verbindung zwischen Juwelier, Exporteur und Erzeuger machte sich geltend.

Der Einkauf in unserer Branche erfordert heute große Vorsicht und scharfe Umsicht bei der Auswahl, den Bezugsquellen und der Preiswürdigkeit unter dem Gebotenen. Die Fachmesse ist hier das gegebene Hilfsmittel zur Gewinnung eines sicheren Urteils. Diese Vorteile werden in immer weiteren Kreisen gewürdigt. Die Zahl der Aussteller sowie der Einkäufer war bei der diesmaligen XII. Jugosi etwas kleiner wie sonst, was sich auf verschiedene Umstände zurückführen läßt, vor allem ist es der frühe Termin, der sämtliche Kauflustige aus den Badestädten des In- und Auslandes davon abhielt, schon jetzt ihre Einkaufsdispositionen zu treffen, dann gibt es eine große Anzahl von Juwelieren, die den Besuch der Leipziger Messe mit der Jugosi verbinden, was diesmal durch die weit abstehenden Termine nicht gut möglich war und schließlich sind die meisten Mitglieder unserer Branche immer noch mit der Inventur beschäftigt, da wir doch alle unsere Waren neu abschätzen und dem heutigen Geldwert entsprechend aufnehmen müssen. Es ist aber begründete Aussicht vorhanden, daß die diesmal ausgebliebenen Firmen gerne zur nächsten Jugosi zurückkehren. Die Jugosi bürgt einen gesunden Kern, das sind die außerordentlich reich ausgestatteten Ausstellungen der Großsilberwarenfabrikanten und um diese ranken sich die verschiedenen anderen Zweige unserer Branche in jedesmaliger anderer Konstellation.

Für die Besucher bietet die Stuttgarter Edelmesse die beste Gelegenheit, sich von Halbjahr zu Halbjahr von dem Fortschritt der verschiedenen Zweige unserer Branche persönlich zu überzeugen und in steter Fühlung mit Grossisten und Fabrikanten zu bleiben.

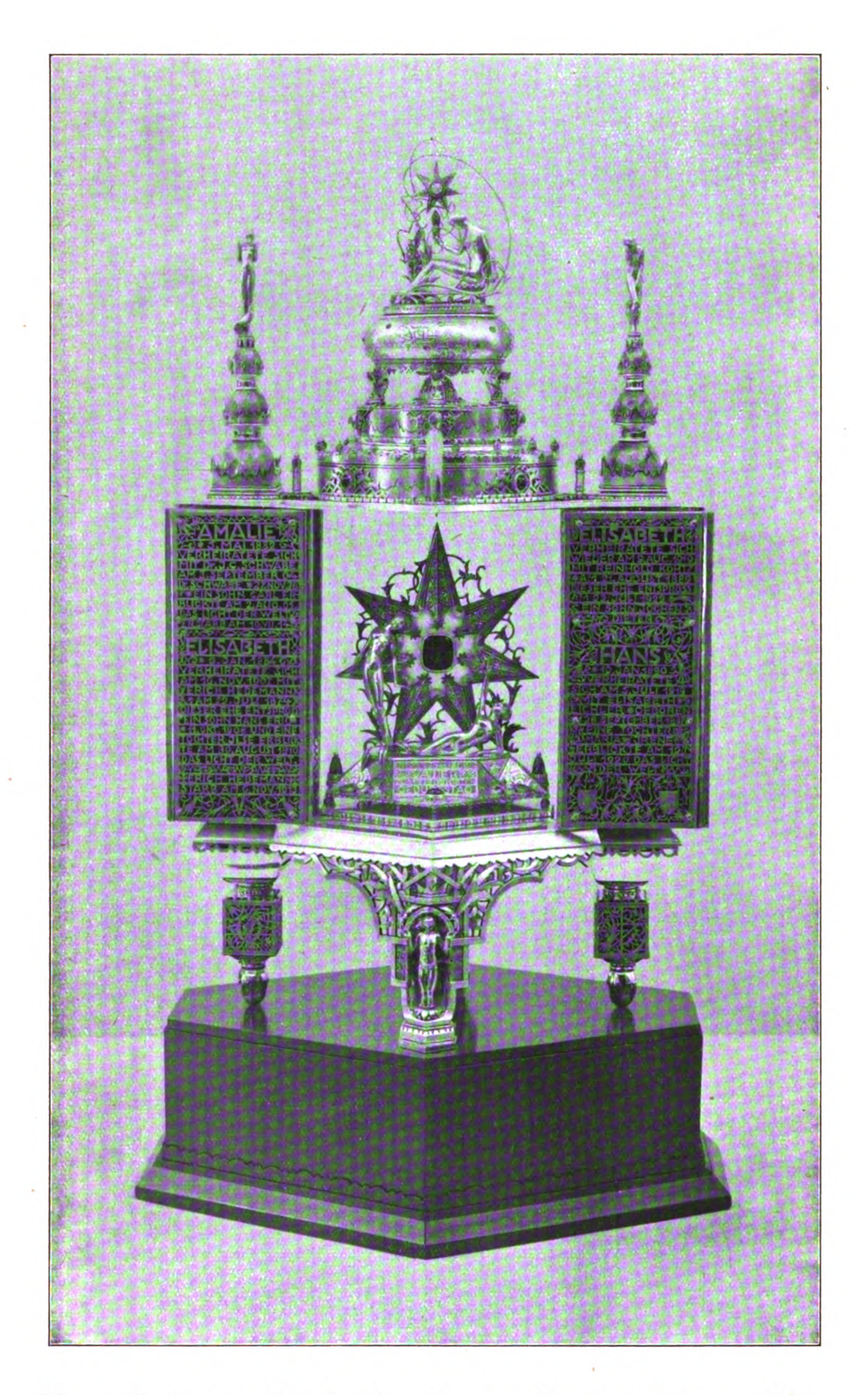
Goldschmiedewaren auf der Königsberger Ostmesse.

Von den Firmen, welche auf der diesmaligen Messe Gold- und Silberwaren und überhaupt Goldschmiedeartikel ausstellten, waren weniger vertreten, als auf den früheren Messen. Der Bedarf des Konsums ist in diesen Artikeln nicht mehr so stark wie etwa in der Inflationszeit. Vielmehr richtet sich die Nachfrage in erster Linie auf Gegenstände des täglichen Bedarfs, so daß das Publikum zu Anschaffungen von Schmucksachen aus Gold und Silber nur wenig Geld übrig hat. Dementsprechend verhielten sich auch die Einkäufer in dieser Branche.

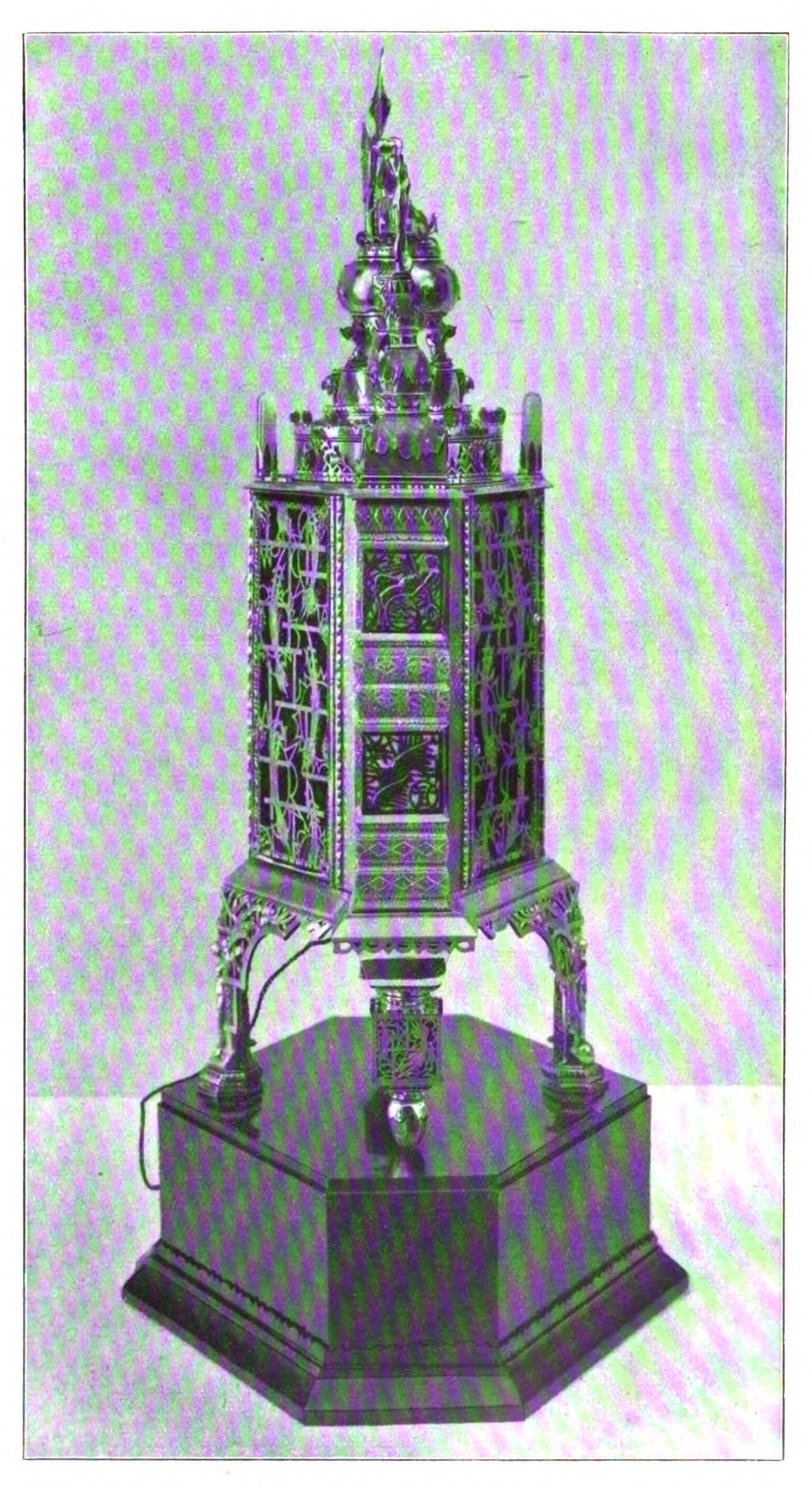
Nur die billigsten Artikel, namentlich Stapelartikel, wurden auf der Messe verlangt, weniger dagegen hochwertige Schmucksachen.

Unter den einzelnen Gold- und Silberwaren fanden besonders



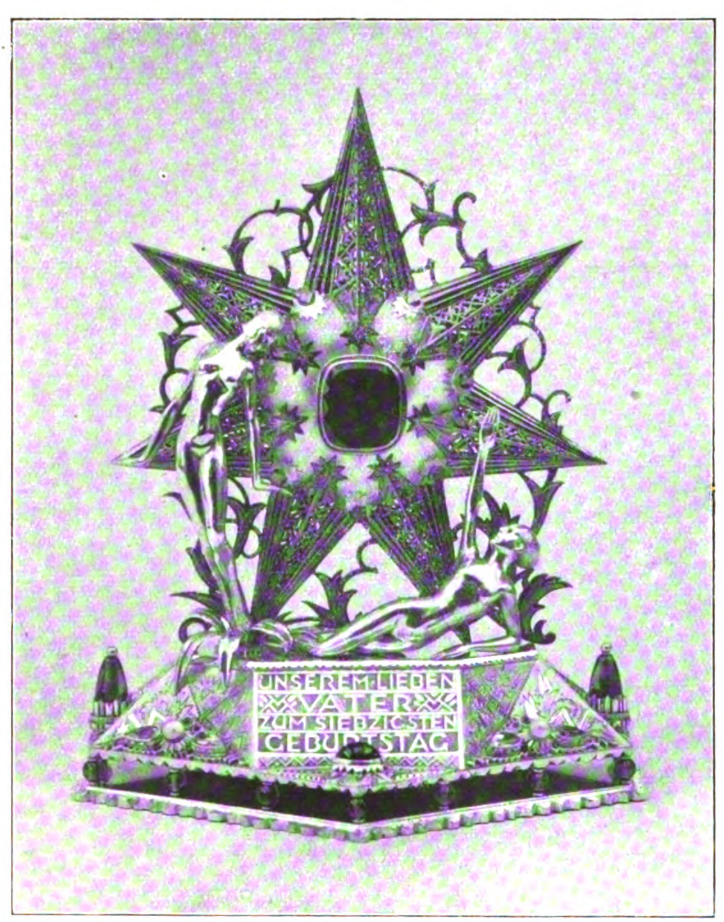


Ehrenschrein von Max Peteler, Hanau — Vorderansicht, geöffnet.



Ehrenschrein von Max Peteler, Hanau — Seitenansicht.





Ehrenschrein von Max Peteler — Symbole.

trollierende Finanzbeamte. Die Beschlagnahmung sei nur bei Gefahr im Verzuge statthaft. Übrigens müsse jede eigenmächtige Beschlagnahme von Büchern binnen drei Tagen die ausdrückliche Bestätigung durch das Finanzamt finden. Sonst sei sie rechtsungültig. Ferner habe das Finanzamt ohne weiteres nicht das Recht, die „Einsendung" der Geschäftsbücher zu verlangen.

Die Steuerpflicht mitarbeitender Kinder sei davon abhängig, ob ein familienrechtliches Verhältnis vorliege. — Privatausgaben im Einzelnen zu buchen, dazu sei niemand verpflichtet. Stehe aber die Summe der Privatausgaben im offenkundigen Mißverhältnis zu dem versteuerten Einkommen, dann könne das Finanzamt seine Schlüsse daraus ziehen und den Privataufwand bei der Besteuerung berücksichtigen. — Schließlich betonte Redner, daß demnächst die Steuererklärung wieder zu Ehren komme und die Besteuerung nach dem tatsächlich erzielten Geschäftsgewinn, der am Jahresschlusse nach den dafür gegebenen Vorschriften zu ermitteln sei, stattfinden werde.

Dies, der Hauptinhalt des Vortrages, den der Redner äußerst sachlich und lebendig gestaltete und stellenweise durch köstlichen Humor zu würzen verstand. Auf Wunsch der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" erklärte sich Redner sehr gern zur Übernahme des gleichen Vortrages bei den örtlichen Organisationen der auswärtigen Meßbesucher bereit. Adresse: Emil Müller, Halle a. d. S. Schließfach 210.

Der neue Entwurf zum Einkommensteuergesetz.

Die persönliche Steuerpflicht ist im wesentlichen dieselbe geblieben, wie nach dem geltenden Einkommensteuerrecht. Für die sachliche Steuerpflicht ist bemerkenswert, daß der Besteuerung des Einkommens in Zukunft nur wiederkehrende Einkünfte unterliegen sollen und solche Einkünfte, die zum mindesten die Tendenz der Wiederkehr tragen. Einmalige Vermögensanfälle sind von der Einkommensteuerpflicht frei, also auch Lotteriegewinne unterliegen danach der Einkommensteuerpflicht nicht mehr.

Der Steuerabschnitt war bisher allgemein das Kalenderjahr. Für die Steuerpflichtigen, soweit sie nicht Gewerbetreibende sind, die Handelsbücher nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuchs zu führen haben, ist diese Bestimmung beibehalten. Dagegen soll bei Gewerbetreibenden das Wirtschaftsjahr, für das sie regelmäßig Abschlüsse machen, als Veranlagungszeitraum gelten. Dementsprechend soll auch nicht, wie bisher nur einmal, sondern jährlich zweimal eine allgemeine Veranlagung stattfinden, und zwar sollen alle Steuerpflichtigen, deren Geschäftsjahr in der ersten Hälfte des Kalenderjahres endet, nach Ablauf des ersten Kalenderjahres und alle Steuerpflichtigen, deren Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr übereinstimmt oder in der zweiten Hälfte des Kalenderjahres endigt, nach Ablauf des Kalenderjahres veranlagt werden.

Als Einkommen aus Landwirtschaft, Gewerbebetrieb oder sonstiger selbständiger Berufstätigkeit gilt der Gewinn, als Einkommen bei allen anderen steuerpflichtigen Einkünften: der Überschuß der Einnahmen über die Ausgaben. Der Gewinn ist der Überschuß der Einnahmen über die Ausgaben zuzüglich des Mehrwertes oder abzüglich des Minderwertes des Anlage- und Betriebskapitals am Schluß des Steuerabschnittes gegenüber dem Stand am Schlusse des vorangegangenen Steuerabschnitts. Der Gewinn wird also ermittelt durch Vergleich der Vermögensaufstellungen am Anfang und am Schluß des Veranlagungszeitraumes. Bei Steuerpflichtigen, die Handelsbücher nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuches zu führen verpflichtet sind, ist der Gewinn, der nach den Grundsätzen ordnungsmäßiger Buchführung für den Schluß des Steuerabschnitts ermittelte Überschuß, des Betriebsvermögens über das Betriebsvermögen, das am Schlusse des vorangegangenen Steuerabschnitts der Veranlagung zugrunde gelegen hat. Hierbei sind die Vorschriften des Gesetzes über die Entnahmen aus dem eigenen Betrieb, die abzugsfähigen Ausgaben und die Bewertung zu beachten.

Wichtig ist, daß nunmehr auch auf gesetzgeberischem Wege die Frage, ob als Einkommen aus Gewerbebetrieb auch Gewinne bei der Veräußerung des Gewerbebetriebes als ganzen oder eines Teiles des Gewerbebetriebes anzusehen sind, dahin entschieden werden soll, daß derartige Gewinne bei der Einkommensteuer nicht abzusetzen sind.

Einkünfte aus Veräußerungsgeschäften außerhalb des Betriebes, eines Gewerbes oder selbständiger Berufstätigkeit sollen der Besteuerung nur dann unterliegen, wenn durch die Veräußerung eine Verwertungsmöglichkeit unter Umständen ausgenutzt wird, die auf weitere gleichartige Veräußerungen schließen läßt, oder wenn es sich um ein Spekulationsgeschäft handelt.

Neben der Besteuerung nach dem Einkommen sieht der Gesetzentwurf eine Besteuerung nach dem Verbrauch vor. Die Verbrauchsbesteuerung soll dann eintreten, wenn das festgestellte Einkommen des Steuerpflichtigen unter Berücksichtigung des Vermögens in einem offenen Mißverhältnisse zu seinem Verbrauch steht und der Steuerpflichtige nicht nachweisen kann, daß er seinen Verbrauch aus Bezügen bestritten hat, die bei der Ermittlung des Einkommens außer Ansatz bleiben. Ein offenbares Mißverhältnis zwischen dem Einkommen und Verbrauch ist nur dann anzunehmen, wenn der Verbrauch mindestens um die Hälfte höher ist als das Einkommen.

Eine besondere Regelung erfährt wie bisher die Besteuerung des Kapitalertrages und der Bezüge aus nicht selbständiger Arbeit. Der Kapitalertrag wird durch Einbehalten von 10 Proz. durch den Schuldner versteuert. Die Kapitalertragssteuer stellt jedoch nicht mehr eine Vorbelastung der Kapitalerträge dar, sondern ist nur eine besondere Methode der Einkommensteuererhebung. Die Besteuerung der Einkünfte aus nicht selbständiger Arbeit soll wie bisher im Wege des Steuerabzuges vom Arbeitslohn erfolgen. Inwieweit der Steuerpflichtige zur Abgabe einer Steuererklärung herangezogen werden kann, bestimmt der Reichsfinanzminister.

Zur Vorbereitung der Besteuerung können die Finanzbehörden sämtliche Rechte, die den Finanzämtern im Steuerermittlungs- und Steueraufsichtsverfahrens zustehen, auch bereits vor Beginn der Steuerveranlagung ausüben.

Der Steuertarif für die Einkommensteuer beträgt:

von den	ersten	8 000.—	Mk.	10	Proz.
„ „	nächsten	8 000.—	„	15	„
„ „	„	8 000.—	„	20	„
„ „	„	24 000.—	„	25	„
„ „	„	50 000.—	„	30	„

von allen weiteren Beträgen 35 Proz., mit der Maßgabe jedoch, daß die Steuer in keinem Falle 33⅓ Proz. des Einkommens übersteigen darf.

Hiermit ist also erfreulicherweise eine Beseitigung der überspannten konfiskatorischen Steuersätze des bisherigen Einkommensteuergesetzes herbeigeführt. *Dr. jur. Brönner.*

Exportmöglichkeiten nach Brasilien.

Brasilien bietet für Gold- und Silberschmiedearbeiten ein bemerkenswertes Absatzgebiet. Vor dem Kriege beherrschten Deutschland, Frankreich und England den Markt. In der Nachkriegszeit scheint Frankreich allmählich an die erste Stelle gerückt zu sein, aber Deutschland macht große Anstrengungen, um seine früheren Geschäftsverbindungen wieder anzuknüpfen. England verfügt in Brasilien über einen zuverlässigen Kundenkreis, und seine Erzeugnisse finden guten Absatz. Ein großes Detailgeschäft für Gold- und Silberschmiedearbeiten in Rio beschäftigt sich speziell mit dem Verkauf englischer Artikel und erzielt damit recht gute Erfolge.

Eine einheimische Konkurrenz ist in Brasilien überhaupt nicht vorhanden. Am meisten verlangt wird je nach der Kundschaft reines Silber, galvanisch versilbertes Neusilber und besonders weißes Metall nach englischer Art. Am meisten bevorzugt werden die Stilarten, wie sie jetzt in Frankreich im Gebrauch sind. Alte Stilarten sind geschätzt. Der neue Stil, wie er von großen französischen Goldschmiedefirmen herausgearbeitet ist, ist noch nicht bekannt. Viel gekauft werden in Brasilien Vasen, Toilettegarnituren, Schalen usw. aus weißem oder aus versilbertem Metall. Die Zahlungsbedingungen sind in Brasilien sehr entgegenkommend und hängen von der Bedeutung des Hauses, dem Kredit gewährt wird, ab. Kredite von 60—90 Tagen sind bei zuverlässigen Firmen häufig. Die Zölle sind ziemlich kompliziert und verschieden, je nach der Art der Metalle. Sie werden vom Importeur, bevor er die Ware übernimmt, entrichtet. *H. K.*



Fachtechnik

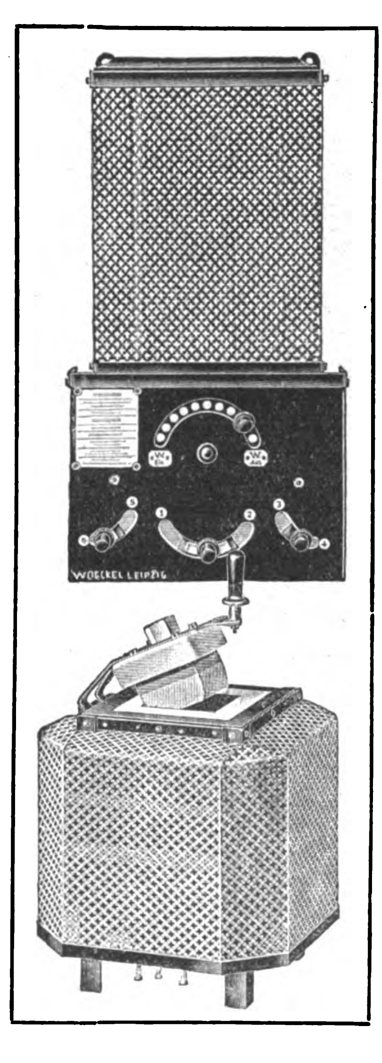
Scheidung von silberhaltigen Goldlegierungen in Granalienform ohne Inquartation durch Königswasser. (Manfred Semper, Altona-Bahrenfeld.) Dadurch gekennzeichnet, daß das Königswasser auf, aus einer Legierung mit beliebigem Silbergehalt bestehende, mehr oder weniger regelmäßig gefaltete Rollkörper unter mit Reibung verbundener Umwälzung dieser Rollkörper, z. B. in einer aus säurefestem Stoff bestehenden, an sich bekannten Kugelmühle, Rohrmühle, Harkenschlämme o. dgl., zur Einwirkung gebracht wird. — Das Verfahren gestattet die quantitative Trennung der Metalle auch bei größerem Silbergehalt. (D. R. P. 406320 Kl. 40b vom 29. 12. 1922, ausg. 17. 11. 1924.)

Schleifen, Polieren, Putzen von Metallen, Glas, Horn, Schildpatt, Perlmutter, Steinen usw. (Otto Vanoli, Freiburg i. Br.) 1. dadurch gekennzeichnet, daß man Fluorsalze allein oder in Mischung mit anderen löslichen und unlöslichen Verbindungen und zweckmäßig in einer Kombination verschiedener Fluorverbindungen anwendet. — 2. Dadurch gekennzeichnet, daß mineralogische Fluorverbindungen fein gemahlen oder geschlemmt allein oder in Mischung mit anderen Salzen verwendet werden.— Glatte Flächen werden bei Anwendung der Mittel hochglänzend. (D.R.P. 405111 Kl. 80b vom 11. 3. 1924, ausg. 27. 10. 1924.)

Lötmittel für Aluminiumbronze, bestehend aus einer Mischung von Glyzerin mit gepulvertem Quecksilberchlorid *($HgCl_2$)*, Kaliumkarbonat *(K_2CO_3)*, Borax und Oxalsäure. (Roger Pierre Vincent, Frankreich.) Mit dieser Mischung werden die Lötstellen bestreut und diese dann vor dem Gebläse erhitzt. Gelötet werden Stücke von Aluminiumbronze unter sich, sowie mit Kupfer, Messing u. dgl. (Franz. P. 574392 vom 12. 12. 1923, ausg. 10. 7. 1924.)

Behandlung von Schleif- und Poliermaterial. In vielen Werkstätten wird das Schleifmaterial heute noch mit allem möglichen Öl, sogar Baumöl, angemacht. Das billigste und reinlichste Öl ist aber Petroleum, wenn es auch nicht geruchfrei ist. Es hat den Vorteil, daß es sehr rasch schleift, so daß es nötig ist, Tripel in ganz feinem Pulver zu verwenden. Die geschliffenen Gegenstände lassen sich dann leicht mit einigen Tropfen Salmiakgeist und Seife auf der Auswaschbürste kalt auswaschen, wogegen man bei Verwendung von anderem Öl unbedingt heißes Wasser benötigt.

Elektrischer Schmelzofen. In Nr. 49 unserer Zeitschrift (vom 6. Dez. 1924) berichteten wir über die Vorführung eines elektrischen Schmelzofens, dessen Alleinvertrieb die bekannte Werkzeughandlung Wilh. Woeckel, Leipzig, übernommen hat. Das Interesse für den Ofen ist, wie uns von der genannten Firma mitgeteilt wird, außerordentlich groß. Wir glauben unseren Lesern damit zu dienen, wenn wir den geschilderten Ofen heute auch im Bild vorführen. Die Abbildung zeigt gleichzeitig die Verbindung des Ofens mit der erforderlichen Stromzuleitung und Schaltanlage. Genaue ausführliche Angaben über Verwendungsmöglichkeiten, Stromverbrauch, Wirtschaftlichkeit usw. werden den Interessenten von der Firma Wilhelm Woeckel, Leipzig, jederzeit gern erteilt.



Ein geeignetes Flußmittel für Silberrückstände, die beim Versilbern, besonders von großen Warenmengen übrig bleiben und wieder nutzbar gemacht werden sollen, stellt man aus 3,6 kg kalzinierter Soda (Soda-Asche), 0,8 kg Boraxglas, 0,4 kg Sand und 125 g Flußspat her. Vor der Anwendung ist inniges Vermengen der einzelnen Substanzen erforderlich. Die von galvanischen Arbeiten stammenden Rückstände werden sich naturgemäß stets in verschiedener Gestalt ansammeln. Wollte man diese nun allein zusammenschmelzen, so würde man eine halbgeschmolzene Masse erhalten (Stein oder Zech gen.). Jedenfalls wäre die Beschaffenheit des Metalls bedeutend schlechter als vorher. Um dem vorzubeugen, verwendet man das angegebene Flußmittel, welches die Oxydschicht löst bzw. auflöst und damit den im Tiegel befindlichen Silberkügelchen die Vereinigung zu einem ganzen Gefüge ermöglicht. Als Sandzusatz eignet sich jede Art, nur soll dieser nicht grobkörnig sein. Die Rückstände und das zubereitete Flußmittel werden ebenfalls sorgfältig vermengt und das Ganze darauf in einem Graphittiegel geschmolzen. Dieser darf jedoch nur zu etwa ³/₄ gefüllt werden, da die Masse beim Schmelzvorgang das Bestreben zeigt, nach oben zu steigen. Bei Resten von vorwiegend metallischer Struktur kommen auf 2 Teile Rückstände 1 Teil Flußmittel, überwiegen jedoch Chloride, dann findet es im Verhältnis von 1:1 Anwendung. Natürlich sind die zum Schmelzen gelangenden Rückstände vorher sorgfältig mit Hilfe eines Magneten von etwa enthaltenen Eisenteilchen zu befreien und völlig trocken in den Tiegel zu bringen.

Rundschau

Riesiges Goldvorkommen auf Island? Die T.-U. berichtet aus Hamburg unterm 18. Februar: In Südisland ist ein mächtiges Goldvorkommen von unberechenbarem Wert erschlossen worden. Die geologische Ergründung des Lagers erfolgte durch deutsche und englische Forscher.

Neues vom Goldlande Ophir. Der Afrikaforscher O'Kelly hat, wie die „Times" berichten, in einer von übelriechenden Sümpfen verpesteten Gegend Äquatorialafrikas eine uralte, zwar erschöpfte, aber doch vollständig erhaltene Goldgrube entdeckt. Eingehende Forschungen führten zu dem Ergebnis, daß man es hier mit einem alten phönizischen Bergwerk zu tun hat. Natürlich taucht sofort wieder die Erinnerung an Ophir auf, an jenes geheimnisvolle Goldland, aus dem sich König Salomo seine vielgepriesenen Goldschätze geholt haben soll. Kein Wunder, daß die Phönizier, derem Spürsinn nicht leicht etwas entgehen konnte, auf ihren Fahrten sich bis zu diesen Goldquellen vorwagten. Das Goldbergwerk, von dem jetzt die Rede ist, besteht aus einem Hauptschacht, von dem aus viele Seitengänge bis in die Hänge eines kleinen Gebirges vordringen. Dicht bei der ehemaligen Goldgrube fand O'Kelly zahlreiche Menschenschädel und andere Spuren der Bergarbeiterbevölkerung, die vor Jahrtausenden hier gelebt haben muß.

Zur Kunstgewerbeausstellung in Paris. Bekanntlich hat die deutsche Regierung die Teilnahme des deutschen Kunstgewerbes an der Pariser Ausstellung abgelehnt, da die zu den Vorbereitungen erforderliche Frist zu kurz bemessen sei. Gleichzeitig hat man es jedoch privater Iniative überlassen, eine Beteiligung zu ermöglichen. Seitens der interessierten Kreise des deutschen Kunstgewerbes sind daher entsprechende Maßnahmen getroffen worden, u. a. hat Professor Bruno Paul in Paris an geeigneter Lage, in dem Champs Elysees, ein Gebäude erworben, in dem eine deutsche Kunstausstellung stattfinden wird.

Die Staatliche Höhere Fachschule Schwäb. Gmünd wird im laufenden Winterhalbjahr von 190 Schülern besucht. Unter dieser Zahl befinden sich 12 Schülerinnen. Aus Württemberg stammen 178, aus den übrigen deutschen Bundesstaaten 13, und zwar aus Preußen 10, Thüringen 2, Bayern 1 Schüler. Aus Deutsch-Österreich, Dänemark und der Schweiz je 1 Schüler. Das Sommerhalbjahr beginnt am 17. April.

Die Handwerker- und Kunstgewerbeschule Altona (Elbe) besitzt auch eine Fachklasse für das gesamte Edelmetallgebiet (Entwurf und Ausführung). Lehrfächer sind: Treiben, Ziselieren, Gravieren, Emaillieren, Montieren usw. Beginn der Semester: April und Oktober.

Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe

Steuerkalender für März 1925.

5. März. Steuerabzug vom Arbeitslohn. Keine Schonfrist.

5. März. Sächs. Arbeitgeber-Abgabe. Keine Schonfrist.

10. März. Einkommensteuer-Voranmeldung und Einkommensteuer-Vorauszahlung der Gewerbetreibenden für Februar. Schonfrist für Voranmeldung und Zahlung bis 17. März.

10. März. Körperschaftssteuer-Voranmeldung und -Vorauszahlung der Körperschaften für den Monat Februar. Schonfrist bis 17. März.

10. März. Umsatzsteuer-Voranmeldung und Umsatzsteuerzahlung für Februar. Schonfrist bis 17. März.

15. März. Steuerabzug vom Arbeitslohn. Keine Schonfrist.

15. März. Sächs. Arbeitgeber-Abgabe. Keine Schonfrist.

25. März. Steuerabzug vom Arbeitslohn. Keine Schonfrist.

25. März. Sächs. Arbeitgeber-Abgabe. Keine Schonfrist.

Neue 1000-Reichsmark-Noten. In den nächsten Tagen werden neue Reichsbanknoten zu 1000 Mark in den Verkehr gegeben werden. Sie sind 95 : 190 Millimeter groß und auf weißem Papier gedruckt, das auf dem rechten Teil der Vorderseite eine hellbraune Färbung aufweist. Ausgabe-Termin des Scheins 11. Oktober 1924.

Zur Wirtschaftslage. Die Leipziger Frühjahrsmesse steht diesmal unter der Konjunktur dreier Sterne, deren Einfluß auf das Messegeschäft selbst zwar wenig fühlbar sein, sich aber auf die künftige Gestaltung der Wirtschaft auswirken wird. Nachdem jetzt die Handelsvertragsverhandlungen mit Frankreich in Fluß gekommen sind, werden in absehbarer Zeit unsere Außenhandelsbedingungen und unser Zollwesen geregelt sein. Grade vor Beginn der Messe wurde der Reichsbankdiskont um 1 Proz. auf 9 Proz. herabgesetzt. — Die Privatbanken waren „überrascht" —, obwohl man seit längerer Zeit von dieser Maßnahme sprach. Heute sind wir wieder soweit, daß die Diskontpolitik der Reichsbank sehr wohl den Geldmarkt zu beeinflussen vermag. Im Laufe des verflossenen Jahres hat sich allmählich doch eine weitgehende Anpassung unserer Zinssätze an die der internationalen Geldmärkte, nicht zuletzt durch das Hereinströmen ausländischer Kredite, vollzogen. Die Banken werden sich nun wohl auch bequemen müssen, von ihrem bisherigen Debetzinsfuß von 15 Proz. etwas herabzugehen und die große Spannung zu den Habenzinsen zu mildern. — Der Tod des Reichspräsidenten wird in Kürze nicht nur die politische Leidenschaft neu und schärfer entfesseln, die Nachfolgeschaft selbst droht auch neue außenpolitische Verwicklungen zu bringen, wenn sie in einem der bisherigen Richtung entgegengesetzten Sinne ausfallen sollte; daß dies dann auf die Wirtschaft zurückwirken muß, kann uns ja noch nicht aus der Erinnerung verschwunden sein. Scheint doch schon der Handelsvertrag mit Frankreich auf einer Basis zustandekommen zu sollen, der den Allgemeininteressen der Wirtschaft vielfach nicht zuträglich ist. — Von Bedenken gegen die neue Steuerreform war schon in unserem letzten Wochenbericht die Rede. Dazu kommt nun noch, daß der Entwurf „unter Zurückstellung schwerer finanz- und steuerpolitischer Bedenken" vom 1. April 1926 an ein praktisch unbeschränktes Zuschlagsrecht der Länder und Gemeinden zur Einkommen- und Körperschaftssteuer in Aussicht nimmt. Zum gleichen Termin soll auch spätestens die Friedensmiete wieder überall erreicht sein. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	25. Febr.	26. Febr.	27. Febr.	2. März	3. März
100 Schweiz. Fr.	80,79	80,78	80,70	80,915	80,84
100 Holländ. Gulden	168,50	168,41	168,16	168,11	167,96
100 Franz. Franken	21,87	21,605	21,62	21,60	21,16
100 Belg. Franken	21,17	21,04	21,10	21,15	21,06
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,025	20,005	19,968	20,063	20,025
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	75,01	74,99	74,89	75,19	75,14
100 Schwed. Kronen	113,30	113,30	113,30	113,31	113,32
100000 Österr. Kronen	5,928	5,93	5,93	5,927	6,61
100 Tschech. Kronen	12,47	12,46	12,46	12,47	12,47
100 Poln. Zloty	80,85	80,85	80,80	–	81,827
100 Jugoslav. Dinar	6,74	6,74	6,70	6,77	6,71

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Goldmark:

Platin 1 g	26. Febr.	27. Febr.	28. Febr.	2. März	3. März
Berlin G.-M.	14,90	—	—	—	—
Hamburg „	15/15,30	15/15,3	–	15,30	15,—/15,50
Pforzheim „	14,80	14,80	14,80	14,80	15,—
London Uz. sh	510	510	510	510	510
Gold 1 g	26. Febr.	27 Febr.	28. Febr.	2. März	3. März
Berlin G.-M.	2,84	—	—	—	—
Hamburg „	$2,80\frac{1}{2}/83$	$2,80\frac{1}{2}/83$	—	2,80/83	2,80/85
Pforzheim „	2,81	2,81	2,81	2,81	2,81
London Uz. sh	$87\frac{1}{12}$	$87\frac{1}{4}$	$87\frac{1}{4}$	$86\frac{1}{2}$	$86\frac{5}{8}$
Silber 1 kg	26. Febr.	27. Febr.	28. Febr.	2. März	3 März
Berlin*) G.-M.	94,75/95,75	94,75/95,75	–	94,50/95,00	94,75/95,75
Hamburg „	93,75/94,75	93,75/94,75	–	93,50/94,50	93,75/94,75
Pforzheim „	94,50	94,75	94,50	94,40	95,50
London Uz. d.	$32\frac{8}{16}$	$32\frac{5}{16}$	$32\frac{8}{16}$	$32/32\frac{1}{8}$	$32\frac{1}{4}$

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg	Berlin 27. Febr.	Berlin 2. März	Berlin 3. März	Hamburg 27. Febr.	Hamburg 2. März
Kupfer, elektr. G.-Mk.	139,25	138,75	139,—	133/35	134,5/137,0
Kupfer, raffin. . „	127,50/28,50	126/27	127/28,—	125/27	126/128
Reinnickel . . . „	340/50	340/50	340/50,—	—	—
Zinn [Banka-] . „	535/49	525 30	528/38,—	505/15	515/30
Blei . . . . . . „	75/76	74,5/75,5	74/75,—	72,50/74,50	75,5/77,5
Antimon . . . . „	123/25	123/24	127/29,—	—	—

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 1. bis 8. März:

für 800/000 Mk. **95.—** — für 900/000 Mk. **109.—**

„ 835/000 „ **100.—** — „ 925/000 „ **114.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 3. März 1925:

Platin	per g RM BD.us	Feinsilber . . .	per g RM —.snn
Feingold . . .	„ „ „ A.in	1 Silbermark . .	„ St. „ —.da
20 Mk.-Stücke .	„ Stck. „ AS.as	Bruchsilber 800/000	„ g „ —.sru
Bruchgold 750/000	„ g „ B.on	Bruchsilber 750/000	„ „ „ —.srb
Bruchgold 585/000	„ „ „ B.dn	Quecksilber . .	„ kg „ U.us
Bruchgold 333/000	„ „ „ —.nl	Doublé	„ g Pfg. a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 2. März 1925:

	Goldmark		Goldmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.58
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.97	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.69	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.25
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.07	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.79	Schlaglot	2.05
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.78	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 23. Febr. bis 28. Febr. 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16.

Im Laufe der Berichtswoche waren die Metallkurse fast unverändert. Die sich seit einigen Wochen wieder bemerkbar machende Geldknappheit hält weiter an und erschwert naturgemäß die Geschäftstätigkeit. Voraussichtlich zum 1. April d. J. wird der Börsenterminhandel für Kupfer, Zinn, Blei und Zink in Berlin und Hamburg wieder beginnen und hofft man, daß die sich hierdurch ergebenden Möglichkeiten das Geschäft etwas beleben werden. — Am Altmetallmarkt waren die Preise gegenüber der Vorwoche unverändert. Der Konsum beansprucht infolge der Geldknappheit teilweise längere Kredite und scheitern an diesem Verlangen viele Geschäfte. Nach Aluminium- und Zinkmaterialien herrscht weiter größere Nachfrage.

Altmetallpreise, tiegelrecht verpackt in geschlossenen Quantitäten, bei kleineren Posten entsprechender Ab- bzw. Zuschlag.

Berlin, am 28. Februar 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	118—120	Altzink . . . . G.-Mk.	44— 48
Altrotguß . . . . „	110—115	Neue Zinkabfälle . „	58— 60
Messingspäne . . „	90— 94	Altweichblei . . . „	58— 62
Gußmessing . . „	95—100	Aluminiumblechabfälle 98/99% . . „	210—240
Messingblechabfälle . . . . „	114—118	Lötzinn 30% . . . „	210—220

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Amsterdam, 2. März 1925.

In geschliffener Ware entwickelte sich in Amsterdam in der vergangenen Woche ein ziemlich lebhaftes Geschäft. Wie immer waren grobe feine Steine und feine Phantasiesteine stark begehrt. Auch Melees und kleine Brillanten 30 per Karat fanden guten Absatz, während für Steine von einem halben Karat bis zwei Karat wenig Interesse vorlag. Sehr feine Achtkant und Rosen wurden weit mehr verlangt.

Der Rohmarkt zeigt weiter sehr feste Haltung. Für ordinäre Güter war sehr wenig Interesse vorhanden, was sich auch in den Bortpreisen der letzten Zeit widerspiegelt. Zwischen der London Common Gooda Combination und dem Syndikat ist ein neues Abkommen zustande gekommen. Durch diese neue Übereinkunft glaubt man, daß auch am Rohmarkt wieder eine gewisse Stabilität eintreten wird. Allerdings bleibt abzuwarten, zu welchen Preisen die Kombination die Rohgüter verkaufen will. Es ist fest anzunehmen, daß eine Steigerung der Preise in nächster Zeit eintreten wird.

Auch der Antwerpener Markt war gut besucht und der Umsatz an geschliffener Ware recht beträchtlich. Auch hier richtete sich die Hauptnachfrage auf grobe feine Steine, Phantasiesteine und Melees. In Achtkant und kleinen Melees ist das Angebot aber erheblich größer als die Nachfrage, so daß eine gewisse Neigung zum Abbröckeln der Preise zu bemerken ist.

Die Zahl der Arbeitslosen in Amsterdam ist von 231 in der Vorwoche auf 225 herabgegangen. *J. D.*

Preise für Diamantbort:

Genf, 2. März (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort	fr. 19.90	bis	20.20	per Karat
Diamantsplitter	„ 19.70	„	19.90	„ „
Rohpuder	„ 2.50			

Amsterdam, 2. März:

Diamantbort	fl. 9.50	per Karat

Der internationale Diamantmarkt. (Amsterdam, 28. 2. 1925.) In Amsterdam haben die Verkäufer am Diamantmarkt in der abgelaufenen Woche bereits „Zukunftspreise" gestellt, was zur Folge hatte, daß die Abschlüsse sehr klein blieben. Es war eine große Zahl in- und ausländischer Käufer am Markt und der Handel konnte sich bei der starken Nachfrage und fester Tendenz sehr ausbreiten, wenn die Verkäufer von der Situation nicht Gebrauch gemacht hätten. Wahrscheinlich werden sich die neuen festen Preise dennoch behaupten, weil die vorhandene Ware in den letzten Wochen vor der Londoner Versteigerung sehr gering ist. Rohmaterial war gleichfalls um 15 bis 20 Proz. höher im Preise. Die Nachfrage richtete sich besonders auf Melees, 6 per Karat bis viertel und 4 grain und größer. Kleine Brillanten, Achtkant in feinen Qualitäten und weißer Farbe, Melees und kleine Brillanten in „cape" und „silver Cape" Färbungen wurden lebendig gefragt. Im Rohhandel erstreckte sich die Nachfrage auf alle Qualitäten und Sorten. Auch Rosen wurden verlangt, doch konnte den Wünschen nur teilweise nachgekommen werden. Die Tendenz bleibt sehr fest und mit Spannung erwartet man die nächsten Wochen, die nach den Londoner Verkäufen des Rohmaterials dem Markt die neue Richtung zeigen müssen. — Am Antwerpener Diamantmarkt waren ebenfalls zahlreiche fremde Käufer anwesend, die für alles Interesse zeigten. Im Gegensatz zu Amsterdam zogen hier die Preise nicht so stark an, so daß verschiedene Käufer von Amsterdam telegraphisch nach hier berufen wurden, weil sie hier das Gesuchte nicht erreichen konnten. Melees waren in guten Qualitäten 10 Proz. niedriger zu haben als in Amsterdam. Achtkant war stärker gefragt, so daß hierfür die Preise anzogen. Die Einkäufer ausländischer Häuser kauften erhebliche Partien, nachdem man hörte, daß einige amerikanische Großkäufer nach Antwerpen unterwegs sind. Die Verkäufer konstatierten, daß sich im allgemeinen eine Preissteigerung bemerkbar machte, daß aber andererseits noch stets kein Gleichgewicht besteht zwischen Rohmaterial, Arbeitskosten und Verkaufspreis der geschliffenen Diamanten. Am Rohmarkt waren die Preise stärker angezogen, so daß dort der Handel nicht zu bedeutenden Umsätzen führte. — In London sind schon alle Anzeichen vorhanden, daß bei der ersten Diamantversteigerung ein sehr lebhafter Handel zu erwarten ist. Die bedeutendsten Auslandsfirmen erkundigen sich bereis nach Art und Umfang des Rohmaterials, das angeboten wird.

Zunahme der Diamantausbeute im Gebiete der Goldküste. (London, 24. 2. 1925.) Der Gouverneur der Goldküste teilte dem Parlament mit, daß die Ausbeute an Diamanten im Gebiete der Goldküste seit 1920 bedeutend zugenommen habe. Im Jahre 1920 wurden nur 102 Karat exportiert, 1924 bereits 63000 Karat. Der Gouverneur glaubt in diesem Jahr mit 100000 Karat rechnen zu können.

Das Diamantenkontrollgesetz wird im südafrikanischen Parlament gegenwärtig am meisten von allen Vorlagen diskutiert. Es gibt der Regierung volle Gewalt über den Verkauf der in der südafrikanischen Union gewonnenen Diamanten durch eine besondere Behörde, nämlich die Union Diamond Board. Diese Behörde ist zu allen Verträgen berechtigt. Sie kann den Verkauf und die Produktion einschränken sowie Minimalpreise festsetzen. Eine solche drakonische Maßnahme weist die bisherige Gesetzgebung der südafrikanischen Union noch nicht auf. Man rechnet jedoch damit, daß die Regierung nur in den dringendsten Fällen von dieser Vollmacht Gebrauch machen wird. Veranlassung zu dieser Vorlage haben die großen Verschleuderungsverkäufe südafrikanischer Diamanten durch das Londoner Diamantensyndikat gegeben.

Der Londoner Gold- und Silbermarkt. (London, 28. 2. 1925.) Am Silbermarkt ist noch wenig Bewegung. Der Preis schwankt zwischen $32^1/_4$ und $32^5/_{16}$. Loco und Termin stehen gleich. Der Kontinent trat als Verkäufer auf, während China, Amerika und Britisch-Indien kleine Aufträge erteilten. Eine Änderung der Marktlage dürfte auch in der kommenden Woche nicht zu erwarten sein. — Der Goldmarkt wies einigermaßen lebhaften Verkehr auf. Britisch-Indien nahm für 200000 £ von London ab und hat außerdem in Neuyork und Durban gekauft. Der Goldpreis stieg vorübergehend bis auf 87/1, fiel aber wieder auf 87/—. Am Goldmarkt bleibt fortgesetzt starkes internationales Interesse vorhanden.

Die Goldvorräte Amerikas und Europas. (London 28. 2. 1925.) Am 1. Januar dieses Jahres betrugen die Goldvorräte von 15 europäischen Ländern etwas mehr als 560 Millionen £, während sie Anfang 1924 nur 390 Millionen £ betrugen. Europa ist also nicht goldarm geworden, sondern hat einen größeren Vorrat dieses Edelmetalls als vor dem Kriege. Geringer sind die Goldreserven in Deutschland, Österreich, Italien und Rußland, dagegen hat Englands Goldvorrat sich von 35 Millionen auf 150 Mill. £ erhöht. Man behauptet in England, daß es sich um Gold handle, daß aus dem Verkehr genommen wurde. Spanien hat seine Goldreserve fünfmal höher gebracht, und zwar auf 100 Mill. £. Holland hat heute drei- bis viermal mehr Gold als vor dem Kriege. Schweden konnte seinen Goldvorrat verdoppeln. Die Schweiz und Norwegen besitzen dreimal mehr Gold als vor dem Kriege, während Danemark $2^1/_2$mal mehr besitzt. — In den Vereinigten Staaten stieg der Goldvorrat von 400 auf 900 Mill. £. Die Weltproduktion an Gold betrug seit 1914 bis 1924 etwa 800 Mill. £. Da hiervon Britisch-Indien, China und die Industrie etwa für 330 Mill. £ Gold abnahmen, so nimmt man an, daß Amerika seinen Goldzuwachs hauptsächlich von den Goldminen erhalten hat. Der Anteil an der Goldzirkulation bei den Großbanken der Welt, der Amerika zufloß, wird gering bezeichnet.

Weitere Goldsendung aus Amerika. Die Firma Pierpont Morgan hat Mitte Februar im Auftrage der deutschen Regierung die Summe von 2500000 Dollar in Gold verfrachtet, die der Reichsbank zugeführt werden soll.

Deutscher Außenhandel mit Edelmetallwaren und Bijouterien im Dezember 1924.

Einfuhr	Dezember 1924 dz	Dezember 1924 Mk.	Jan. bis Dez. dz	Jan. bis Dez. Mk.
Waren aus Edelmetallen	10	2070000	60	4420000
Vergold. und versilb. Waren	70	140000	580	1220000
Zusammen:	80	2210000	640	5640000
Ausfuhr				
Waren aus Edelmetallen	130	4940000	1270	46450000
Vergold. und versilb. Waren	1630	4060000	17820	39030000
Zusammen:	1760	9000000	19090	85480000

Gold und Silber, nicht bearbeitet, Münzen

	Dezember 1924 dz	Dezember 1924 Mk.	Jan. bis Dez. dz	Jan. bis Dez. Mk.
Einfuhr	2700	94240	17410	181790
Ausfuhr	80	1350	1260	35400

Der Reichsbund der deutschen Metallwaren-Industrie e.V., Berlin, wird seine diesjährige Tagung vom 25. bis 27. Juni in Hamburg abhalten.

Tschecho-Slowakische Ausfuhr-Freigabe. Echtes Blattgold und Blattsilber; echte Steine (Edel- und Halbedelsteine); Korallen (echt und unecht), bearbeitet, geschliffen, geschnitten, ungefaßt; echte Perlen, ungefaßt; Waren aus Halbedelsteinen (die Ausfuhr von Turnauer Waren ist bereits frei) sind zur Ausfuhr freigegeben.

Über die Gründung einer deutschen Exportbank berichtet die Süddeutsche Zeitung. Wie verlautet, finden gegenwärtig Vorbesprechungen zwischen Industriellen und Exporteurkreisen zwecks Gründung einer deutschen Exportbank statt, deren Hauptaufgabe die ausschließliche Förderung des deutschen Exports sein soll. In der Hamburgischen Presse, in der dieser Plan angeregt worden ist, wird dazu ausgeführt, daß die Hauptschwierigkeiten in der deutschen Ausfuhr nicht so sehr in der geringen Aufnahmemöglichkeit der Absatzländer für deutsche Waren zu suchen ist, als vielmehr die Kapitalknappheit, die gegenwärtig die deutsche Ausfuhr mit einer außerordentlich hohen Zinsbelastung hemmt. Während die deutschen Exporteure gegenwärtig mit Bankzinsen von 12—15 Proz. mindestens rechnen müssen, braucht die ausländische Konkurrenz nur 6—7 Proz. zu kalkulieren, woraus bereits eine erhebliche Überteuerung des deutschen Fabrikats resultiert. Von sachkundiger Seite wird dazu mitgeteilt, daß gegenwärtig in Deutschland bei Fabrikanten und Exporteuren eine große Anzahl von Exportaufträgen vorliegt, die einen angemessenen Nutzen lassen würden, die aber aus Mangel an Kapital und Kredit nicht ausgeführt werden können. Könnten diese Aufträge finanziert werden, so würde sich das passive Bild unserer Bilanz sehr bald ändern. Wie es heißt, ist die in Aussicht genommene Bank unter finanzieller Beteiligung des Reiches gedacht. In Anbetracht der außerordentlichen volkswirtschaftlichen Wichtigkeit einer tatkräftigen Außenhandelsförderung glaubt man, daß die Regierung diesem Plan nicht ablehnend gegenüberstehen wird, zumal der augenblickliche Stand der Reichsbank mit 2 Milliarden Gold und Devisen die Durchführung einer staatlichen Beteiligung praktisch zulassen dürfte. Das geplante Unternehmen soll kein reines Erwerbsunternehmen darstellen, sondern ein Mittel zur Wiedergesundung der deutschen Handelsbilanz, wie solche Mittel auch zur Stabilisierung unserer Valuta seinerzeit mit Erfolg angewandt wurden.

Zur Wirtschaftslage der Metallwaren-Industrie äußert sich der Reichsbund der Deutschen Metallwaren-Industrie wie folgt: Die Vielseitigkeit der Metallwaren-Industrie läßt eine einheitliche Kennzeichnung ihrer gegenwärtigen Wirtschaftslage nicht zu. Je mehr sich die Erzeugnisse von den Gegenständen des täglichen Bedarfs entfernen, desto ungünstiger gestalten sich die Absatzverhältnisse. Soweit es sich um wirtschaftliche Bedarfsartikel handelt, kann das Inlandsgeschäft als befriedigend bezeichnet werden, während der Absatz nach dem Auslande durchweg unzulänglich ist. Die Ursachen hierfür liegen in der starken ausländischen Konkurrenz, den billigeren Weltmarktpreisen, den Zollschranken und Einfuhrerschwerungen sowie in der abwartenden Haltung der Käufer derjeniger Auslandsstaaten, mit denen die Handelsvertragsverhandlungen noch schweben. — Die zwischen 10 und 50 Proz. über den Vorkriegspreisen liegenden Verkaufspreise sind im Inlande fast auf der ganzen Linie unzureichend; dies trifft noch mehr für das Ausland zu, das teilweise 5—20 Proz. unter Inlandspreis kauft. — Der Zahlungseingang ist im Inland besser als vom Ausland, obwohl auch im Inlande das in der Regel 30 Tage betragende Ziel zumeist überschritten wird. Die Geldknappheit ist daher bei den Metallwarenfabriken groß, weil sie ihre Verpflichtungen gegenüber den Rohstoffwerken prompt erfüllen müssen. — Bei der Rohstoffversorgung machte sich nach Beginn des neuen Jahres eine Verknappung in Messing- und Schwarzblechen bemerkbar, so daß drei bis vier Monate Lieferfrist verlangt wurde. Die Preise für Rohstoffe und Halbzeuge zeigen eine steigende Tendenz, deren Ursache u. a. in dem Fortfall der zollfreien Kontingente aus Elsaß-Lothringen und dem Saargebiet liegt. — Die wirtschaftlichen Aussichten in der Metallwaren-Industrie sind durchweg ungünstig, wenn nicht durch den Abschluß günstiger Handelsabkommen eine Besserung im Auslandsgeschäft herbeigeführt wird.

Geldverkehr mit Österreich. Vom 1. März an wird in Österreich allgemein die Schillingrechnung eingeführt (1 Schilling zu 100 Groschen = 10000 österreichische Kronen). Von dem genannten Zeitpunkt an haben Postanweisungen und Postaufträge nach Österreich auf Schillinge und Groschen zu lauten. Meistbetrag für Postanweisungen 1000 Schillinge, für Postaufträge 200 Schillinge. Bruchteile eines Groschens sind unzulässig. Ferner werden vom 1. März an auch die Nachnahmen auf Postpaketen und Postfrachtstücken aus Österreich nach Deutschland in Schillingen und Groschen angegeben werden. Meistbetrag 1000 Schillinge.

Änderungen des finnländischen Zolltarifs vom 1. Jan. 1925 ab:

Pos.		Finnl. Mk.
*727	Taschenuhren: mit Gehäusen aus Gold oder Platin oder mit ganz vergoldeten oder goldplattierten Gehäusen (bisher 150.— für solche mit Gehäusen aus Gold oder Platin) . . 1 St.	100.—
*729	Gehäuse lose: aus Gold oder Platin oder ganz vergoldet oder goldplattiert (bisher 100.— für solche aus Gold oder Platin) . . . . . 1 St.	80.—

Zwistigkeiten zwischen deutschen und niederländischen Firmen. Bekanntlich befaßt sich die Niederländische Handelskammer für Deutschland seit einiger Zeit mit der Schlichtung von Differenzen zwischen deutschen und niederländischen Firmen, der Vermittlung von Zahlungsaufforderungen an säumige Schuldner und Lieferanten und ähnlichen Aufgaben. Die ungeheure Bedeutung dieser Vermittlung, die es verhindert, daß Tausende von deutschen und holländischen Firmen als bittere Feinde auseinandergehen, und die in den meisten Fällen es sogar ermöglicht, daß die beiden Firmen weiterhin in freundschaftlichen Geschäftsbeziehungen bleiben und durch die es auch möglich wird, daß die Gläubiger schneller als sonst zu ihrem Gelde kommen, was ja bei der heutigen Kapitalnot von größter Wichtigkeit ist, ist schwer zahlenmäßig darzustellen. Immerhin mag es interessant sein, festzustellen, daß die Niederländische Handelskammer für Deutschland in Frankfurt a. M. dieser Tage die zweitausendste Differenz in Behandlung genommen hat. Unter diese Zahl fallen nicht die vielen mündlichen und kleineren schriftlichen Verhandlungen, sondern nur die größeren Vermittlungsaktionen, die ausführlichen Schriftwechsel und eine längere Behandlung in Anspruch nahmen. Auch fallen nicht darunter diejenigen Fälle, die durch das Deutsch-Niederländische Schiedsgericht derselben Kammer erledigt wurden. Wir können unseren Lesern auch nur empfehlen, im Falle von Zwistigkeiten mit niederländischen Firmen die Vermittlung der Niederländischen Handelskammer für Deutschland in Frankfurt a. M. anzurufen.

Postalisches

Paketverkehr mit dem Saargebiet. Nach dem Friedensvertrag ist das Saargebiet vom 10. Januar 1925 an in den französischen Zollbereich gekommen. Bis auf weiteres werden daher Pakete nach dem Saargebiet hinsichtlich der Zollbestimmungen wie nach Frankreich gerichtete behandelt; in den Zollinhaltserklärungen müssen die Angaben über den Inhalt möglichst genau nach dem französischen Zolltarif gemacht werden. Bestimmungsausweise und Ursprungszeugnisse nicht erforderlich; Zollinhaltserklärung wie bisher (eine, französisch oder deutsch). Zollfrei sind Bücher in gewöhnlichem Einbande, Zeitungen, periodische Zeitschriften, aufgezogene Landkarten, Noten, Druckstöcke, gesalzenes Fleisch, Rinderfett, rohe Häute und Haare, zubereitete Pelze besserer Sorte (nicht Hasenfelle), rohe Wetzsteine, Blätter und Blumen zu medizinischen Zwecken. Umsatzsteuer auf Waren: 1,3 Proz. des Wertes. Endgültige Regelung des Paketverkehrs steht noch aus.

Neue Bestimmungen. Wertbriefe nach Polen sind jetzt bis 5000 Goldfranken zugelassen. Ferner sind vom 1. Februar an wieder Postanweisungen aus Estland nach Deutschland (Meistbetrag 100 Reichsmark) sowie Nachnahmen auf Briefsendungen und Postpaketen nach und aus Estland zugelassen Vom 1. Februar an gelten nach Ungarn folgende ermäßigte Gebühren: Für Briefe bis 20 g 20 Pf., jede weiteren 20 g 10 Pf., für Postkarten 10 Pf., für Drucksachen je 100 g 5 Pf., jedoch Volldrucksachen bis 50 g 3 Pf., für Geschäftspapiere je 100 g 5 Pf., mindestens 20 Pf., für Warenproben je 100 g 5 Pf., mindestens 10 Pf. Die Gebühr für Blindenschriftsendungen sowie die Einschreib- und Eilzustellgebühr bleiben unverändert. Vom gleichen Tage ab können nach Ungarn Postkarten bis zur Größe von 10,5 × 14,8 cm verschickt werden.



Anschriften auf Briefsendungen nach dem Auslande. In letzter Zeit sind Fälle bekannt geworden, in denen Briefsendungen im Ausland als unzustellbar behandelt worden sind, weil die fremden Postbeamten die in deutschen Buchstaben geschriebenen Anschriften nicht entziffern konnten. Es ist daher zu empfehlen, bei Anschriften auf Sendungen nach dem Ausland die lateinische Schrift anzuwenden.

Briefsendungen nach Berlin, die in der Aufschrift die Angabe des Zustellpostamts tragen, werden vom 1. Februar ab schon während der Fahrt in den Bahnposten einzelner Nachtzüge nach den Berliner Zustellämtern verteilt und diesen von den Bahnhöfen aus unmittelbar zugeführt. Hierdurch wird erreicht, daß diese Sendungen in eine frühere Bestellung kommen, was für die Empfänger von wesentlichem Vorteil ist. Diese Sonderbehandlung kann auf Briefsendungen, die in der Aufschrift die Angabe des Zustellamts nicht tragen, aus betriebstechnischen Gründen nicht erstrebt werden. Diese Sendungen müssen daher nach wie vor dem Briefpostamt (Berlin C 2) zugeführt und dort bearbeitet werden. Sie erleiden dadurch gegenüber den mit Zustellamtsangaben versehenen Sendungen eine Verzögerung in der Zustellung. Es liegt mithin in der Hand der Absender, durch Angabe des Zustellpostamts in der Aufschrift der nach Berlin gerichteten Briefsendungen zur Beschleunigung in der Überkunft selbst beizutragen.

Wiederaufnahme des Postüberweisungs-Verkehrs mit Ungarn. Am 1. März wurde der Postüberweisungsverkehr mit der Königlich Ungarischen Postsparkasse in Budapest in beiden Richtungen wieder aufgenommen. Demgemäß können Postscheckkunden Beträge von ihrem Postscheckkonto in Deutschland auf ein Postscheckkonto bei der Postsparkasse in Budapest und umgekehrt die ungarischen Postscheckkunden Beträge auf Postscheckkonten in Deutschland überweisen. Die Überweisungen nach Ungarn, zu denen die innerdeutschen Postüberweisungsvordrucke zu verwenden sind, können in deutscher oder ungarischer Währung ausgestellt werden. Der Meistbetrag ist unbeschränkt. Die Gebühr beträgt für je 100 R.-Mk. 5 Pfg., mindestens 20 Pfg. Mitteilungen für den Empfänger sind auf dem Überweisungsabschnitt zugelassen. Das von der Postsparkasse in Budapest herausgegebene Verzeichnis ihrer Postscheckkunden wird durch Vermittlung der deutschen Postscheckämter bezogen.

Postverkehr mit dem Saargebiet. Das Saargebiet ist mit Wirkung vom 10. Januar dem französischen Zollsystem eingeordnet worden. Für die Einfuhr von Waren sind daher die Bestimmungen der französischen Zollgesetze und Tarife maßgebend. Es ist zulässig, in offenen und verschlossenen Briefsendungen zollpflichtige Waren nach dem Saargebiet einzuführen, soweit die Einfuhr nicht verboten ist. Nähere Bedingungen sind am Postschalter zu erfragen. Für Postpakete gelten nunmehr in bezug auf die Beifügung von Briefen, auf die Zollinhaltserklärungen und die Ein- und Durchfuhrverbote dieselben Bestimmungen wie nach Frankreich.

Niederländisch-Indien. Am 1. März wurde der Postanweisungs-, Postauftrags- und Nachnahmeverkehr mit Niederländisch-Indien wieder aufgenommen. Meistbetrag 480 niederländisch-indische Gulden oder 750 Reichsmark. Ebenso sind Gebührenzettel zu Postpaketen nach Niederländisch-Indien wieder zugelassen.

Verlust deutscher Post in China. Der Vertrauensmann des Außenhandelsverbandes in Tientsin teilt mit, daß der größte Teil der mitteleuropäischen Post, hauptsächlich Drucksachen und Zeitungen, sowie die ganze London-Post von den letzten Dezember- und ersten Januartagen (insgesamt über 250 Säcke Post) zwischen Shanhaikwan und Mukden im Zuge verbrannt ist.

Messewesen

Vertreter der Leipziger Messe in Norwegen ist jetzt H. Patt in Oslo, Postbox 267. *B.*

Eine skandinavisch-baltische Messe in Stockholm wird erstmalig vom 14. bis 21. Juni d. J. abgehalten, wozu zwei Schulen mit zusammen 16000 qm gedeckter Grundfläche zur Verfügung stehen. Ehrenpräsident ist Oberbürgermeister Hederstierna, Vorsteher ist Großhändler Marten E. Liander. Adresse des Kommissariats ist Kungsbroplan 1. Zur Teilnahme eingeladen sind die nordischen und Osteeländer, ausgenommen Deutschland. *B.*

Reise-Visa anläßlich der Prager Frühjahrsmesse. Ohne Zahlung der Visa-Gebühren ist die Grenz-Überschreitung der tschechoslowakischen Republik nur auf Grund der Messelegitimation, welche mit Stempel der tschechoslowakischen Vertretungsbehörde versehen sein muß, in der Zeit vom 12. März bis einschließlich 8. April 1925 gestattet. Jeder ausländische Messebesucher muß sich aber diese Legitimation vor der Abfahrt aus der tschechoslowakischen Republik entweder in der Kanzlei der Prager Mustermesse in Prag I, Altstädter Rathaus oder während der Messedauer, 22.—29. März 1925, auf dem Ausstellungsplatze im Pavillon C beglaubigen lassen. Andernfalls müßte er bei der Ausfahrt aus der tschechoslowakischen Republik in der Grenzstation die doppelten Visagebühren entrichten.

Vorläufiger Patentschutz der Messemuster auf der Prager Messe. Das tschechoslowakische Handelsministerium hat mit Erlaß vom 9. Dezember 1924 Zahl 3261—24 den Erfindungen, welche auf der X. Prager Frühjahrsmesse, 22.—29. März 1925, ausgestellt werden, das Recht des vorläufigen Patentschutzes im Sinne des § 6 des Patentgesetzes vom 11. Januar 1897, Zahl 30, der Regierungsverordnung vom 11. Oktober 1923, Nr. 199, Sammlung der Gesetze und Verordnungen, hinsichtlich des Schutzes der Erfindungen auf inländischen Ausstellungen zugesichert.

Budapester Internationale Messe. (Vom 18.—27. April 1925.) Den deutschen Teilnehmern werden folgende Vergünstigungen gewährt: die Waren werden durch die Durchgangsländer und nach und von Ungarn zollfrei geführt. Das Messegebiet wird als Zollfreilager behandelt. Die Spedition geschieht auf Verlangen durch das Meßamt, auf Kosten der Teilnehmer. Weitere Auskunft erteilen sämtliche ungarischen Konsulate.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5730. Welche Firma fabriziert Bestecke, die als Warenzeichen einen Schmied mit Hammer und Amboß im Oval tragen? E. R. in L.

5757. Welcher Fabrikant oder Grossist liefert Elfenbein-Toilettenartikel wie Haarbürsten usw.? A. W. in B.

5759. Wer ist der Fabrikant der versilberten Alpaka-Bestecke mit der Bezeichnung „Hüttel". H. H. in L.

5764. Wer ist Fabrikant oder Lieferant von echt Bronze-Hundeplastiken, hauptsächlich Airedale-Terrier in verschiedenen Größen? Wer fabriziert das Gleiche in guten Imitationen? H. V. in T.

5767. Welche Besteckfabrik ist Herstellerin von silbernen Bestecken mit stilisierten Kleeblättern und Ornamenten im Jugendstil? Neben dem Feingehaltsstempel (800 „Halbmond und Krone") ist ein R. eingeschlagen. St. L. in L.

5768. Welche Besteckfabrik führt als Fabrikmarke drei Sterne in einem Dreieck neben dem Feingehaltszeichen? Fr. W.-St. in D.

5769. Welche Fabrik für versilberte Bestecke stempelt C. E. 60? P. L. in T.

5771. Welche Perlenhandlung oder Fabrik von Glas- und Maßperlen führt als Warenzeichen ein Dreieck mit den Buchstaben K. D. G. in gotischer Schrift, umrahmt von runden und ovalen Perlen? H. & C. in St.

5772. Wer ist der Fabrikant der Alpaka-versilb. Körbchen usw. mit dem Stempel „Hera-Werke"? F. F. in L.

5775. Wer kann mir ein Rezept für ein 400 Liter Silberbad angeben zum Versilbern von Messinggegenständen (Rauchgarnituren, Bowlen usw.)? J. K. in D.

5776. Wenn ich absolut reine Goldfeilung (von Siegelringen) mit Schmelzpulver zusammen schmelze, so verringert sich das Quantum. Kann ich das fehlende Gewicht durch Kupfer und Silber ersetzen oder geht auch Feingold verloren, so daß ich erst durch Feingehaltsprobe feststellen muß, wieviel Gold evtl. verloren gegangen ist? H. A. in H.

5777. Mit den neuerdings aufkommenden Ringeingüssen für Zungen-, Siegel- und Bandringe habe ich viele Versuche unternommen und nie ein zufriedenstellendes Resultat erreicht. Ich habe heute etwa 20 Mal auf alle mögliche Art und Weise ausgegossen und die Eingüsse nie geölt, es ist aber nur einmal ein halbwegs zufriedenstellendes Resultat erreicht worden. Die Fehlgüsse entstehen meiner Ansicht nach dadurch, daß die Luft nicht genügend entweichen kann, deshalb habe ich von außen in die

Uhrmacher- und Goldarbeiter-Zwangsinnung Gleiwitz.

Bericht über die erste Vierteljahrssitzung am 9. Februar. Der Obermeister, Kollege Wollnitza in Hindenburg, eröffnete die sehr zahlreich besuchte Versammlung. Kollege Wagner gab ein Bild von den vielen Arbeiten, die der Vorstand erledigt. Hierzu gab der Obermeister noch eine Ergänzung. Den Kassenbericht erstattete Kollege Rotter in Biskupitz. Die Einnahmen betrugen 1211,95 Mk., die Ausgaben 1098,85 Mk., es bleibt ein Überschuß von 113,10 Mk. Der Haushaltplan für 1925 wird mit einer Einnahme und Ausgabe von 1978,05 Mk. angenommen. Die Beiträge werden auf 5 Mk. für ein Mitglied und Vierteljahr festgesetzt. In diesem Betrage ist der Beitrag für den Unterverband und den Zentralverband enthalten. Die Innung hat bei einem Mitgliederstande von 56 Außenstände in Höhe von 710,30 Mk. Dieser Zustand sei unhaltbar und der Vorstand mußte beschließen, die Außenstände durch die Aufsichtsbehörde zwangsweise einziehen zu lassen. Die Herren Kollegen werden ersucht, die unliebsamen Zusammenhänge mit der zwangsweisen Einziehung durch pünktliche Beitragszahlung zu verhindern. Hierauf werden die Ausweiskarten und die neuen Statuten an die Mitglieder ausgegeben. Verschiedene Eingänge werden zur Kenntnis gebracht. Auf dem Erlaubnisschein zum Einkauf von Gold und Edelsteinen ist eine Geschäftszeit von 8 Uhr früh bis 4 Uhr nachmittags angegeben. Die Angelegenheit soll dem Unterverbande übergeben werden und dieser soll versuchen, die Geschäftszeit von 4 Uhr auf 6 Uhr verlängert zu erhalten.

An den Herrn Regierungspräsidenten soll der Unterverband ein Schreiben richten und darauf hinweisen, daß es doch eine Ungerechtigkeit ist, wenn eingetragene Firmen sowohl für die Handwerkskammer als auch für die Handelskammer den ganzen Beitrag bezahlen müssen. Es soll versucht werden, daß nur die jeweiligen halben Beiträge zu bezahlen sind.

Die Finanzämter in Hindenburg O.-Schl. und Gleiwitz sollen erneut darauf hingewiesen werden, daß als Vertrauensmann in Steuersachen für Hindenburg Herr Kollege Obermeister Wollnitza und für Gleiwitz Kollege Kraja von der Innungsversammlung bestimmt worden sind. — Die Neuanlage einer Kartothek wurde abgelehnt, da die bisher geführten Listen vollständig genügen. — Die von der „Uhrmacher-Woche" und der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" in der Weihnachtszeit veranstalteten Rundfunkvorträge waren sehr gut. — Das Verhalten eines Mitgliedes, das Preisunterbietung durch Inserate vorgenommen hatte, führt zu einer recht lebhaften Aussprache. — Der Obermeister teilt der Versammlung mit, daß die Handwerkskammer den Innungsvorständen Strafe androht für unpünktliche Erledigung der von der Kammer geforderten Anmeldungen. Die Herren Kollegen werden daher ersucht, ihre Lehrlinge und Gehilfen pünktlich der Innung an- und abzumelden. — Die Innungsbeauftragten sollen alle Monate die Werkstätten besuchen und Feststellungen über Lehr- und Arbeitsverhältnisse machen. Der Antrag des Vorstandes, daß alle Lehrlinge, die im Innungsbezirk lernen, die Berufsschule in Hindenburg O.-Schl. besuchen, wird dadurch erledigt, daß eine Kommission aus den Kollegen Hellwig, Rasche und Alker gewählt wird, die die Vorarbeiten übernimmt.

Es wird darüber Klage geführt, daß ehemalige Uhrmacher, die jetzt in der Industrie arbeiten, von verschiedenen Kollegen gegen Lohn in ihren Freistunden beschäftigt werden. Dieses Verhalten ist unkollegial und von der Innung verboten.

Bei der Annahme von neuen Lehrlingen wird es den Mitgliedern empfohlen, mittellose Knaben nicht dem Uhrmacher- und Goldarbeiter-Handwerk zuzuführen.

Gegen die Alpinareklame wird ein Protest angenommen. Die Lage der „Präzision Glashütte" wird in längerer Aussprache erledigt. Den Kollegen, welche Mitglieder der „Präzision" sind, wird empfohlen, die Anteile nicht zu kündigen, sondern möglichst Zahlung zu leisten.

Geschäftliche Mitteilung.

Merkblatt über die Zollvorschriften und Versendungsbedingungen für Gold- und Silberwaren, Uhren usw. Von diesem Merkblatt, daß wir in der vorigen Nummer unserer „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" veröffentlichten, haben wir Sonderdrucke anfertigen lassen, die Interessenten kostenlos zur Verfügung stehen. Das Merkblatt kommt sowohl für Einzelhändler, die nur gelegentlich derartige Waren ins Ausland versenden, in Frage, wie auch für Großhandelsfirmen und Fabrikanten.

Patent- und Gebrauchsmusterliste.

(Mitgeteilt vom Patentbüro Ing. R. Deuchler & Dipl.-Ing. K. Hubbuch, Pforzheim.)

Patentanmeldungen:

Sieb zum Aufstecken auf die Tülle von Tee- oder Kaffeekannen. Karl Wille, Bremen. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 34f W. 63528.

Metallbecher für Teegläser. Fritz Weber, Pforzheim-Dillstein. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925 34f W. 67142.

Gewinnung von Metallen aus Lösungen. J. P. Bemberg, A.-G., Barmen-Rittershausen. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 40a B. 112341.

Desoxydieren von gegenüber Kohlenstoff indifferenten Metallen. Emil Heuse, Kohlscheid bei Aachen. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 40a H. 97058.

Karabinerhaken. Max Sulleck, Wutschdorf. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 47d S. 64684.

Knopfbefestigung. Dipl.-Ing. Alfred Hübner, Berlin-Friedenau. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 44a H. 94576.

Schauständer für Uhren, Schmuck o. dgl. Nathan Lebovits, Budapest. Einspruchsfrist bis 29 3. 1925. 54g L. 59361.

Füllhalter. Wilhelm Mamerow, Kargow i. Meckl. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 70b M. 86839.

Maschine zum Guillochieren der Oberfläche von mit Hohlkehlen versehenen Rotationskörpern. Eugen Schofer, Pforzheim. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 75a Sch. 69718.

Leichtflüssiges Hartlot in Streifenform. Paul Stoffsegen, Bad Salzdetfurt. Einspruchsfrist bis 5. 4. 1925. 49f St. 36701.

Füllbleistift. Ida verw. Bauer, geb. Künstner, Radeberg. Einspruchsfrist bis 5. 4. 1925. 70a B. 110940.

Rändelmaschine. Karl Laub, Schwäb. Gmünd. Einspruchsfrist bis 12. 4. 1925. 7c L. 60358.

Patenterteilungen:

Herstellung von Gegenständen aus Metallpulver, Zusatz zu Patent 405880. Alfred Uhlmann, Berlin-Steglitz. 40b 4097'4.

Mundstück für Zigarren-, Zigarettenspitzen u. dgl. Karl Kampmann, Mülheim-Ruhr. 44b 409867.

Herstellung von Ketten und Ringgeflechten. Ernst Gideon Bek, Pforzheim. 49h 409818.

Füllvorrichtung für Taschenfeuerzeuge. Heinrich Mäth, Altona. 64c 409879.

Balkenlagerung für Mehrfach-Relief-Graviermaschinen. Otto Zipperlin, Pforzheim. 75a 409528.

Duowalzwerk zum Walzen mehrerer Drähte oder Bänder nebeneinander gleichzeitig. Wilhelm Peters, Stolberg. 7a 409940.

Antriebsvorrichtung, insbesondere für Ringgeflechtmaschinen. Emil Müller, Pforzheim. 7d 410049.

Maschine zur Herstellung von Ringgeflecht in Schlauchform. Rodi & Wienenberger A.-G., Pforzheim. 7d 410050.

Form für Schleuderguß. Messingwerk Schwarzwald A.-G. und Siegfried Junghans, Villingen. 31c 410201.

Behälter für Toilettengegenstände. Albert Charles Maynard, Rodeo. 33b 410120.

Pyrophor-Feuerzeug. Karl Bartmann & Albert Meding, Kiel. 44b 410209.

Füllfederhalter. Lucien Grafle, Neuilly sur Seine. 70b 409932.

Gebrauchsmuster-Eintragungen:

Sportkragenhalter. Joh. Anton Volz, Pforzheim. 3a 895484.

Vorrichtung zum Walzen von ringförmigen Gegenständen. Wilhelm Wurl, Berlin. 7f 896582.

Gemustertes, mehrfarbiges Ringgeflecht für Börsen, Taschen usw. Eugen Schofer, Pforzheim. 33b 895553.

Taschenspiegel. Josef Preißler, Pforzheim. 33c 895913.

Rosenkranzbehälter. Weber & Baral, Pforzheim. 34f 896403.

Schmuckgegenstand. Knoll & Pregizer, Pforzheim. 44a 895971.

Armband. Nora Adler, Köln. 44a 896073.

Schmuckkette. Schmidt & Bruckmann A.-G., Pforzheim. 44a 896400.

Lösbarer Knopf. Johannes Richter, Jena. 44a 896416.

Feuerzeug. Kurt Laube, Dresden. 44b 895508.

Zigarrenspitze. Anton Deiring, Hammermühle. 44b 895509.

Zündholzbehälter. D. Seifried & E. Gerlach, Pforzheim. 44b 895548.

Aschenschale. Robert Kahl & Co., Frauenwald i. Th. 44b 895896.

Fassung für Reibkörper von Streichholz-Taschenfeuerzeugen. Friedrich Turck, Lüdenscheid. 44b 896375.

Streichholzdose. Bossert & Abrecht, Pforzheim. 44b 896392.

Feuerzeug. Emil Dietz & Karl Waibel, Pforzheim. 44b 896393.

Streichholzdose. D. Kinzinger, Pforzheim. 44b 896396.

Armbanduhrgehäuse, bei welchem das Uhrwerk durch einen eingesetzten Rahmen gehalten wird. Hahnle & Brenk, Pforzheim. 83a 896340.

Elfenbeinuhrgehäuse mit Metallboden. Willy Nenninger, Pforzheim. 83a 896342.

Durchbrochene Werkringplatte zum Befestigen des Uhrwerks in Uhrgehäusen. Belmonte & Co., Berlin. 83c 896361.

Ridikülbeutel mit in dem Tragring eingelassenem Behältnis. Scholl, A.-G., Pforzheim. 33b 896770.

Ridikülbeutel aus Ringgeflecht. Scholl, A.-G, Pforzheim. 33b 896771.

Schraubdose als Parfümfläschchen oder Behälter für Zigarettenspitzen, Zahnstocher u. dgl. A. Bonsack & Ortmann, Winterstein. 33b 896942.

Knopf. Fa. Carl Härdtner, Pforzheim, 44a 896888.

Als Krawattennadel, Brosche und Anhänger zu verwendendes Schmuckstück. Max Reiß, Breslau. 44a 897133.

Anschraubbarer Ohrring. Freifrau Luise von Gagern, geb. Matti, München. 44a 897396.

Streichholzschachteletui. Gottfried Kuhnert, Berlin. 44b 896613.

Streichholzbehälter. Ludwig Carl & Hans Steckert, Offenbau. 44b 896653.

Feuerzeug mit Zylinder. Karl Wieden, Ohligs. 44b 897366.

Sturmsicheres Feuerzeug. Waldemar Berger, Höchst a. M. 44b 897469.

Boraxreibeschale. Erwin Lüdecke Dresden. 49f 897462.

Flaschenausgußkork. Lutz & Weiß, G. m. b. H., Pforzheim. 64a 897052.

Haltevorrichtung für Füllfederhalter. Bruno Girardoni, Hemelingen. 70a 896819.

Behälter in Form einer Figur. Meyle & Mayer, Pforzheim. 81c 898410.

Spange für weiche Stehumlegekragen. Robert Erlemann, Bergedorf. 3a 898677.



Deutsche
Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 21. März

Versteigerung zweier wertvoller Sammlungen.

I. Religiöse Schmuckanhänger vergangener Zeiten.

Durch eine Auktion, die am 27. und 28. März 1925 in der folgenden Woche von Hugo Helbing und Paul Cassirer in Berlin, Viktoriastraße 35, abgehalten wird, kommt eine Sammlung an die Öffentlichkeit, die durch ihre innere Verbundenheit weit über den aktuellen Anlaß hinausragt, erschließt sie doch ein Gebiet, das heute künstlerisch nur wenig gepflegt wird, außer von einigen, meist auf den Export nach dem lateinischen Ausland eingestellten Fabrikationsbetrieben. Zu einer erstaunlichen Sammeltätigkeit hat der bisherige Besitzer alle Erzeugnisse des religiösen Schmuckes, des Medaillons wie des einfachen Anhängers zusammenzubringen gesucht. In einer einzigen Art entrollt sich die Entwicklung dieses kunstgewerblichen Zweiges durch die Jahrhunderte. Kein Museum wird alle Typen aufzuweisen haben, geschweige denn, daß irgendeines die Varietäten besäße, mit denen hier jeder Typ vertreten ist.

Das religiöse Schmuckstück erwuchs in früheren Jahrhunderten völlig selbstverständlich aus dem Volkstum heraus, sei es als Schutzzeichen gegen Pest und Tod, sei es als Trutzzeichen im konfessionellen Kampf der Zeit. Gerade die Spätgotik um die Wende von 1500 hat bis weit in das 16. Jahrhundert eine Reihe von feststehenden Typen geprägt, die alle in der Sammlung vertreten sind. Meistens waren es vollrunde oder halbrunde Heiligenfigürchen, die an Hüten oder Halsketten getragen wurden, neben der vielverehrten Muttergottes meist die Schützer gegen Pest und jähen Tod: die Mutter Anna, der hl. Sebastian, die hl. Barbara, der hl. Christophorus, dann auch bekannte Namensheilige, wie die hl. Margaretha und Katherina. Für einfachere Bedürfnisse wurden sie als kleine Zinnfigürchen ausgeführt, für höhere Ansprüche in vergoldetem Silber. Nur die letzteren sind in der Sammlung vertreten. Es erhebt sich die Frage, ob derartige Stücke serienweise aus demselben Modell in den Werkstätten ausgeführt wurden oder in individueller Einzelausführung. Bei kleineren halbrunden Figürchen, wie sie in mehreren Exemplaren in der Sammlung vorkommen, ist allein durch die völlig übereinstimmende Ausformung eine massenweise Herstellung sicher. Andere Stücke dagegen, wie einige vollendete Figürchen des hl. Sebastian, dürften dagegen nach der subtilen Ausführung und persönlichen Auffassung zu schließen, auf besondere Aufträge hin entstanden sein. Sehr beliebt waren auch in der Spätgotik Kreuzanhänger, wie sie nach alten Bildern zu schließen, meist mit zwei Ringen an den Krempen der Hüte angenäht waren. Daß sie irgendwie aus dem gestickten Posamentierwerk kommen, kann man noch aus den gebogenen kordelartigen Schnüren in Silber sehen, auf denen das Kruzifix mit Maria und Johannes gewöhnlich aufgebaut ist. Eine andere geschlossene Gruppe der Spätgotik bilden die reliefierten Anhänger, die figurenreiche Szenen bringen, wie die Anbetung der Könige, die Beweinung, den Kalvarienberg, auch Maria im Rosenkranz oder die sieben Schmerzen Mariä. Die Reliefs sind meist durchbrochen und ausgeschnitten und von einem runden oder ovalen Schnurband umgeben. Sie sind wesentlich darauf hingearbeitet, daß sie sich von bunten Stoffen der Kleidung gut abheben. Andere Anhänger sind in gravierter Technik in Silber oder Elfenbein ausgeführt. Kapselartige Gehäuse sind in der gotischen Periode ungewöhnlicher. Ein halbrundes Gehäuse in verschlungenem Astwerk birgt eine Verkündigung Mariens in Elfenbeinschnitzerei; ein prächtiger silberner Adler mit der Nürnberger Marke trägt auf der Brust ein Herzschild, dem ein Kreuz aufgelegt ist.

Zum Teil außerhalb des Gebietes der Sammlung stehen fünf hervorragende Goldemailanhänger der deutschen Renaissance um 1600, die mit der ganzen ornamentalen Phantasie und dem Farbenreichtum der Zeit geschmückt sind. Das bedeutendste Stück ist ein füllhornartiges Schmuckstück, aus dem rollwerkartige Bänder hervorwachsen. Das minutiös durchgehämmerte und ziselierte Dukatengold ist mit weißem Email gehöht. Auf den Bändern sind in Kastenfassung 70 größere und kleinere Diamanttafelsteine aufgelegt. Auch die Rückseite ist reich emailliert. An diesem Stücke ist vor allem die technische Durcharbeitung von einer außergewöhnlichen handwerklichen Qualität. Ein anderer Anhänger trägt auf einem mit Rubinen und Smaragden belegten Füllhorn ein weiß emailliertes Pudelhündchen. Der dritte Anhänger besteht aus zwei kartuschenartigen Gliedern, die vor allem durch die reiche Emaillierung der Ranken auffallen. Die flache Rückseite zeigt ein Groteskenarrangement. Die Farbenskala des Emails in Schwarz, Grün und Rot läßt an Münchner Arbeiten unter Herzog Wilhelm V. denken. Ein Kreuzanhänger weist durch Adler und Reiter auf Polen hin, auf das auch die Inschrift mit dem Namen des Erzbischofs Johannes Rzeszowszky von Krakau und der Elisabeth, wohl die Königin von Polen, Bezug hat. Trotzdem die Jahreszahl 1478 in Email aufgeschrieben ist, darf man sie nicht als Entstehungszeit gelten lassen, sondern nur als ein Erinnerungsdatum. Denn die Fassung in schönstem lichten Dukatengold zeigt figürliche Details, wie Adler, Pferd und Sirenenleiber, die erst in der italienischen Kunst um und seit 1550 möglich sind. Der Verfertiger des Stückes dürfte wohl ein Italiener gewesen sein. Schließlich zeigt ein kleines Kruzifix in Bergkristall als Auflage einen silbernen Korpus, an Emailkettchen befestigt. Es dürfte deutschen Ursprungs um 1600 sein.

Die beiden Haupttypen der Rundfigur und des Reliefs setzt die Renaissancezeit um 1600 zwar fort, doch sie schafft auch eine neue Form. Um ein plakettenartiges Medaillon, das gewöhnlich zweiseitig reliefiert ist, wird ein Kranz von reichen durchbrochenen Ranken gelegt, die entsprechend dem Profanschmuck der Spätrenaissance aus Arabesken und vegetabilen Blättern besteht. Durch die größere vorhandene Fläche können vor allem figurenreiche Szenen, wie die Auferstehung, die hl. Familie, die Dreieinigkeit und Gnadenbilder, angebracht werden. Da bei verschiedenen Stücken

Uhrmacher- und Goldarbeiter-Zwangsinnung Gleiwitz.

Bericht über die erste Vierteljahrssitzung am 9. Februar. Der Obermeister, Kollege Wollnitza in Hindenburg, eröffnete die sehr zahlreich besuchte Versammlung. Kollege Wagner gab ein Bild von den vielen Arbeiten, die der Vorstand erledigt. Hierzu gab der Obermeister noch eine Ergänzung. Den Kassenbericht erstattete Kollege Rotter in Biskupitz. Die Einnahmen betrugen 1211,95 Mk., die Ausgaben 1098,85 Mk., es bleibt ein Überschuß von 113,10 Mk. Der Haushaltplan für 1925 wird mit einer Einnahme und Ausgabe von 1978,05 Mk. angenommen. Die Beiträge werden auf 5 Mk. für ein Mitglied und Vierteljahr festgesetzt. In diesem Betrage ist der Beitrag für den Unterverband und den Zentralverband enthalten. Die Innung hat bei einem Mitgliederstande von 56 Außenstände in Höhe von 710,30 Mk. Dieser Zustand sei unhaltbar und der Vorstand mußte beschließen, die Außenstände durch die Aufsichtsbehörde zwangsweise einziehen zu lassen. Die Herren Kollegen werden ersucht, die unliebsamen Zusammenhänge mit der zwangsweisen Einziehung durch pünktliche Beitragszahlung zu verhindern. Hierauf werden die Ausweiskarten und die neuen Statuten an die Mitglieder ausgegeben. Verschiedene Eingänge werden zur Kenntnis gebracht. Auf dem Erlaubnisschein zum Einkauf von Gold und Edelsteinen ist eine Geschäftszeit von 8 Uhr früh bis 4 Uhr nachmittags angegeben. Die Angelegenheit soll dem Unterverbande übergeben werden und dieser soll versuchen, die Geschäftszeit von 4 Uhr auf 6 Uhr verlängert zu erhalten.

An den Herrn Regierungspräsidenten soll der Unterverband ein Schreiben richten und darauf hinweisen, daß es doch eine Ungerechtigkeit ist, wenn eingetragene Firmen sowohl für die Handwerkskammer als auch für die Handelskammer den ganzen Beitrag bezahlen müssen. Es soll versucht werden, daß nur die jeweiligen halben Beiträge zu bezahlen sind.

Die Finanzämter in Hindenburg O.-Schl. und Gleiwitz sollen erneut darauf hingewiesen werden, daß als Vertrauensmann in Steuersachen für Hindenburg Herr Kollege Obermeister Wollnitza und für Gleiwitz Kollege Kraja von der Innungsversammlung bestimmt worden sind. — Die Neuanlage einer Kartothek wurde abgelehnt, da die bisher geführten Listen vollständig genügen. — Die von der „Uhrmacher-Woche" und der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" in der Weihnachtszeit veranstalteten Rundfunkvorträge waren sehr gut. — Das Verhalten eines Mitgliedes, das Preisunterbietung durch Inserate vorgenommen hatte, führt zu einer recht lebhaften Aussprache. — Der Obermeister teilt der Versammlung mit, daß die Handwerkskammer den Innungsvorständen Strafe androht für unpünktliche Erledigung der von der Kammer geforderten Anmeldungen. Die Herren Kollegen werden daher ersucht, ihre Lehrlinge und Gehilfen pünktlich der Innung an- und abzumelden. — Die Innungsbeauftragten sollen alle Monate die Werkstätten besuchen und Feststellungen über Lehr- und Arbeitsverhältnisse machen. Der Antrag des Vorstandes, daß alle Lehrlinge, die im Innungsbezirk lernen, die Berufsschule in Hindenburg O.-Schl. besuchen, wird dadurch erledigt, daß eine Kommission aus den Kollegen Hellwig, Rasche und Alker gewählt wird, die die Vorarbeiten übernimmt.

Es wird darüber Klage geführt, daß ehemalige Uhrmacher, die jetzt in der Industrie arbeiten, von verschiedenen Kollegen gegen Lohn in ihren Freistunden beschäftigt werden. Dieses Verhalten ist unkollegial und von der Innung verboten.

Bei der Annahme von neuen Lehrlingen wird es den Mitgliedern empfohlen, mittellose Knaben nicht dem Uhrmacher- und Goldarbeiter-Handwerk zuzuführen.

Gegen die Alpinareklame wird ein Protest angenommen. Die Lage der „Präzision Glashütte" wird in längerer Aussprache erledigt. Den Kollegen, welche Mitglieder der „Präzision" sind, wird empfohlen, die Anteile nicht zu kündigen, sondern möglichst Zahlung zu leisten.

Geschäftliche Mitteilung.

Merkblatt über die Zollvorschriften und Versendungsbedingungen für Gold- und Silberwaren, Uhren usw. Von diesem Merkblatt, daß wir in der vorigen Nummer unserer „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" veröffentlichten, haben wir Sonderdrucke anfertigen lassen, die Interessenten kostenlos zur Verfügung stehen. Das Merkblatt kommt sowohl für Einzelhändler, die nur gelegentlich derartige Waren ins Ausland versenden, in Frage, wie auch für Großhandelsfirmen und Fabrikanten.

Patent- und Gebrauchsmusterliste.

(Mitgeteilt vom Patentbüro Ing. R. Deuchler & Dipl.-Ing. K. Hubbuch, Pforzheim.)

Patentanmeldungen:

Sieb zum Aufstecken auf die Tülle von Tee- oder Kaffeekannen. Karl Wille, Bremen. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 34 f W. 63528.
Metallbecher für Teegläser. Fritz Weber, Pforzheim-Dillstein. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925 34 f W. 67142.
Gewinnung von Metallen aus Lösungen. J. P. Bemberg, A.-G., Barmen-Rittershausen. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 40 a B. 112341.
Desoxydieren von gegenüber Kohlenstoff indifferenten Metallen. Emil Heuse, Kohlscheid bei Aachen. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 40 a H. 97058.
Karabinerhaken. Max Sulleck, Wutschdorf. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 47 d S. 64684.
Knopfbefestigung. Dipl.-Ing. Alfred Hübner, Berlin-Friedenau. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 44 a H. 94576.
Schauständer für Uhren, Schmuck o. dgl. Nathan Lebovits, Budapest. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 54 g L. 59361.
Füllhalter. Wilhelm Mamerow, Kargow i. Meckl. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 70 b M. 86839.
Maschine zum Guillochieren der Oberfläche von mit Hohlkehlen versehenen Rotationskörpern. Eugen Schofer, Pforzheim. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 75 a Sch. 69718.
Leichtflüssiges Hartlot in Streifenform. Paul Stoffsegen, Bad Salzdetfurt. Einspruchsfrist bis 5. 4. 1925. 49 f St. 36701.
Füllbleistift. Ida verw. Bauer, geb. Künstner, Radeberg. Einspruchsfrist bis 5. 4. 1925. 70 a B. 110940.
Rändelmaschine. Karl Laub, Schwäb. Gmünd. Einspruchsfrist bis 12. 4. 1925. 7 c L. 60358.

Patenterteilungen:

Herstellung von Gegenständen aus Metallpulver, Zusatz zu Patent 405880. Alfred Uhlmann, Berlin-Steglitz. 40 b 4097?4.
Mundstück für Zigarren-, Zigarettenspitzen u. dgl. Karl Kampmann, Mülheim-Ruhr. 44 b 409867.
Herstellung von Ketten und Ringgeflechten. Ernst Gideon Bek, Pforzheim. 49 h 409818.
Füllvorrichtung für Taschenfeuerzeuge. Heinrich Mäth, Altona. 64 c 409879.
Balkenlagerung für Mehrfach-Relief-Graviermaschinen. Otto Zipperlin, Pforzheim. 75 a 409528.
Duowalzwerk zum Walzen mehrerer Drähte oder Bänder nebeneinander gleichzeitig. Wilhelm Peters, Stolberg. 7 a 409940.
Antriebsvorrichtung, insbesondere für Ringgeflechtmaschinen. Emil Müller, Pforzheim. 7 d 410049.
Maschine zur Herstellung von Ringgeflecht in Schlauchform. Rodi & Wienenberger A.-G., Pforzheim. 7 d 410050.
Form für Schleuderguß. Messingwerk Schwarzwald A.-G. und Siegfried Junghans, Villingen. 31 c 410201.
Behälter für Toilettengegenstände. Albert Charles Maynard, Rodeo. 33 b 410120.
Pyrophor-Feuerzeug. Karl Bartmann & Albert Meding, Kiel. 44 b 410209.
Füllfederhalter. Lucien Grafle, Neuilly sur Seine. 70 b 409932.

Gebrauchsmuster-Eintragungen:

Sportkragenhalter. Joh. Anton Volz, Pforzheim. 3 a 895484.
Vorrichtung zum Walzen von ringförmigen Gegenständen. Wilhelm Wurl, Berlin. 7 f 896582.
Gemustertes, mehrfarbiges Ringgeflecht für Börsen, Taschen usw. Eugen Schofer, Pforzheim. 33 b 895553.
Taschenspiegel. Josef Preißler, Pforzheim. 33 c 895913.
Rosenkranzbehälter. Weber & Baral, Pforzheim. 34 f 896403.
Schmuckgegenstand. Knoll & Pregizer, Pforzheim. 44 a 895971.
Armband. Nora Adler, Köln. 44 a 896073.
Schmuckkette. Schmidt & Bruckmann A.-G., Pforzheim. 44 a 896400.
Lösbarer Knopf. Johannes Richter, Jena. 44 a 896416.
Feuerzeug. Kurt Laube, Dresden. 44 b 895508.
Zigarrenspitze. Anton Deiring, Hammermühle. 44 b 895509.
Zündholzbehälter. D. Seifried & E. Gerlach, Pforzheim. 44 b 895548.
Aschenschale. Robert Kahl & Co., Frauenwald i. Th. 44 b 895896.
Fassung für Reibkörper von Streichholz-Taschenfeuerzeugen. Friedrich Turck, Lüdenscheid. 44 b 896375.
Streichholzdose. Bossert & Abrecht, Pforzheim. 44 b 896392.
Feuerzeug. Emil Dietz & Karl Waibel, Pforzheim. 44 b 896393.
Streichholzdose. D. Kinzinger, Pforzheim. 44 b 896396.
Armbanduhrgehäuse, bei welchem das Uhrwerk durch einen eingesetzten Rahmen gehalten wird. Hahnle & Brenk, Pforzheim. 83 a 896340.
Elfenbeinuhrgehäuse mit Metallboden. Willy Nenninger, Pforzheim. 83 a 896342.
Durchbrochene Werkringplatte zum Befestigen des Uhrwerks in Uhrgehäusen. Belmonte & Co., Berlin. 83 c 896361.
Ridikülbeutel mit in dem Tragring eingeklassenem Behältnis. Scholl, A.-G., Pforzheim. 33 b 896770.
Ridikülbeutel aus Ringgeflecht. Scholl, A.-G., Pforzheim. 33 b 896771.
Schraubdose als Parfümfläschchen oder Behälter für Zigarettenspitzen, Zahnstocher u. dgl. A. Bonsack & Ortmann, Winterstein. 33 b 896942.
Knopf. Fa. Carl Härdtner, Pforzheim, 44 a 896888.
Als Krawattennadel, Brosche und Anhänger zu verwendendes Schmuckstück. Max Reiß, Breslau. 44 a 897133.
Anschraubbarer Ohrring. Freifrau Luise von Gagern, geb. Matti, München. 44 a 897396.
Streichholzschachteletui. Gottfried Kuhnert, Berlin. 44 b 896613.
Streichholzbehälter. Ludwig Carl & Hans Steckert, Offenbach. 44 b 896653.
Feuerzeug mit Zylinder. Karl Wieden, Ohligs. 44 b 897366.
Sturmsicheres Feuerzeug. Waldemar Berger, Höchst a. M. 44 b 897469.
Boraxreibeschale. Erwin Lüdecke Dresden. 49 f 897462.
Flaschenausgußkork. Lutz & Weiß, G. m. b. H., Pforzheim. 64 a 897052.
Haltevorrichtung für Füllfederhalter. Bruno Girardoni, Hemelingen. 70 a 896819.
Behälter in Form einer Figur. Meyle & Mayer, Pforzheim. 81 c 898410.
Spange für weiche Stehumlegekragen. Robert Erlemann, Bergedorf. 3 a 898677.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 21. März

Versteigerung zweier wertvoller Sammlungen.

I. Religiöse Schmuckanhänger vergangener Zeiten.

Durch eine Auktion, die am 27. und 28. März 1925 in der folgenden Woche von Hugo Helbing und Paul Cassirer in Berlin, Viktoriastraße 35, abgehalten wird, kommt eine Sammlung an die Öffentlichkeit, die durch ihre innere Verbundenheit weit über den aktuellen Anlaß hinausragt, erschließt sie doch ein Gebiet, das heute künstlerisch nur wenig gepflegt wird, außer von einigen, meist auf den Export nach dem lateinischen Ausland eingestellten Fabrikationsbetrieben. Zu einer erstaunlichen Sammeltätigkeit hat der bisherige Besitzer alle Erzeugnisse des religiösen Schmuckes, des Medaillons wie des einfachen Anhängers zusammenzubringen gesucht. In einer einzigen Art entrollt sich die Entwicklung dieses kunstgewerblichen Zweiges durch die Jahrhunderte. Kein Museum wird alle Typen aufzuweisen haben, geschweige denn, daß irgendeines die Varietäten besäße, mit denen hier jeder Typ vertreten ist.

Das religiöse Schmuckstück erwuchs in früheren Jahrhunderten völlig selbstverständlich aus dem Volkstum heraus, sei es als Schutzzeichen gegen Pest und Tod, sei es als Trutzzeichen im konfessionellen Kampf der Zeit. Gerade die Spätgotik um die Wende von 1500 hat bis weit in das 16. Jahrhundert eine Reihe von feststehenden Typen geprägt, die alle in der Sammlung vertreten sind. Meistens waren es vollrunde oder halbrunde Heiligenfigürchen, die an Hüten oder Halsketten getragen wurden, neben der vielverehrten Muttergottes meist die Schützer gegen Pest und jähen Tod: die Mutter Anna, der hl. Sebastian, die hl. Barbara, der hl. Christophorus, dann auch bekannte Namensheilige, wie die hl. Margaretha und Katherina. Für einfachere Bedürfnisse wurden sie als kleine Zinnfigürchen ausgeführt, für höhere Ansprüche in vergoldetem Silber. Nur die letzteren sind in der Sammlung vertreten. Es erhebt sich die Frage, ob derartige Stücke serienweise aus demselben Modell in den Werkstätten ausgeführt wurden oder in individueller Einzelausführung. Bei kleineren halbrunden Figürchen, wie sie in mehreren Exemplaren in der Sammlung vorkommen, ist allein durch die völlig übereinstimmende Ausformung eine massenweise Herstellung sicher. Andere Stücke dagegen, wie einige vollendete Figürchen des hl. Sebastian, dürften dagegen nach der subtilen Ausführung und persönlichen Auffassung zu schließen, auf besondere Aufträge hin entstanden sein. Sehr beliebt waren auch in der Spätgotik Kreuzanhänger, wie sie nach alten Bildern zu schließen, meist mit zwei Ringen an den Krempen der Hüte angenäht waren. Daß sie irgendwie aus dem gestickten Posamentierwerk kommen, kann man noch aus den gebogenen kordelartigen Schnüren in Silber sehen, auf denen das Kruzifix mit Maria und Johannes gewöhnlich aufgebaut ist. Eine andere geschlossene Gruppe der Spätgotik bilden die reliefierten Anhänger, die figurenreiche Szenen bringen, wie die Anbetung der Könige, die Beweinung, den Kalvarienberg, auch Maria im Rosenkranz oder die sieben Schmerzen Mariä. Die Reliefs sind meist durchbrochen und ausgeschnitten und von einem runden oder ovalen Schnurband umgeben. Sie sind wesentlich darauf hingearbeitet, daß sie sich von bunten Stoffen der Kleidung gut abheben. Andere Anhänger sind in gravierter Technik in Silber oder Elfenbein ausgeführt. Kapselartige Gehäuse sind in der gotischen Periode ungewöhnlicher. Ein halbrundes Gehäuse in verschlungenem Astwerk birgt eine Verkündigung Mariens in Elfenbeinschnitzerei; ein prächtiger silberner Adler mit der Nürnberger Marke trägt auf der Brust ein Herzschild, dem ein Kreuz aufgelegt ist.

Zum Teil außerhalb des Gebietes der Sammlung stehen fünf hervorragende Goldemailanhänger der deutschen Renaissance um 1600, die mit der ganzen ornamentalen Phantasie und dem Farbenreichtum der Zeit geschmückt sind. Das bedeutendste Stück ist ein füllhornartiges Schmuckstück, aus dem rollwerkartige Bänder hervorwachsen. Das minutiös durchgehämmerte und ziselierte Dukatengold ist mit weißem Email gehöht. Auf den Bändern sind in Kastenfassung 70 größere und kleinere Diamanttafelsteine aufgelegt. Auch die Rückseite ist reich emailliert. An diesem Stücke ist vor allem die technische Durcharbeitung von einer außergewöhnlichen handwerklichen Qualität. Ein anderer Anhänger trägt auf einem mit Rubinen und Smaragden belegten Füllhorn ein weiß emailliertes Pudelhündchen. Der dritte Anhänger besteht aus zwei kartuschenartigen Gliedern, die vor allem durch die reiche Emaillierung der Ranken auffallen. Die flache Rückseite zeigt ein Groteskenarrangement. Die Farbenskala des Emails in Schwarz, Grün und Rot läßt an Münchner Arbeiten unter Herzog Wilhelm V. denken. Ein Kreuzanhänger weist durch Adler und Reiter auf Polen hin, auf das auch die Inschrift mit dem Namen des Erzbischofs Johannes Rzeszowszky von Krakau und der Elisabeth, wohl die Königin von Polen, Bezug hat. Trotzdem die Jahreszahl 1478 in Email aufgeschrieben ist, darf man sie nicht als Entstehungszeit gelten lassen, sondern nur als ein Erinnerungsdatum. Denn die Fassung in schönstem lichten Dukatengold zeigt figürliche Details, wie Adler, Pferd und Sirenenleiber, die erst in der italienischen Kunst um und seit 1550 möglich sind. Der Verfertiger des Stückes dürfte wohl ein Italiener gewesen sein. Schließlich zeigt ein kleines Kruzifix in Bergkristall als Auflage einen silbernen Korpus, an Emailkettchen befestigt. Es dürfte deutschen Ursprungs um 1600 sein.

Die beiden Haupttypen der Rundfigur und des Reliefs setzt die Renaissancezeit um 1600 zwar fort, doch sie schafft auch eine neue Form. Um ein plakettenartiges Medaillon, das gewöhnlich zweiseitig reliefiert ist, wird ein Kranz von reichen durchbrochenen Ranken gelegt, die entsprechend dem Profanschmuck der Spätrenaissance aus Arabesken und vegetabilen Blättern besteht. Durch die größere vorhandene Fläche können vor allem figurenreiche Szenen, wie die Auferstehung, die hl. Familie, die Dreieinigkeit und Gnadenbilder, angebracht werden. Da bei verschiedenen Stücken

fast übereinstimmend Rankenmotive verwendet werden, dürfen wir auf eine Herstellung im Großen in Werkstätten schließen. In erster Linie kommen dafür die Gold- und Silberschmiede in Nürnberg und Augsburg in Betracht. Besonders schön, auch mit Granaten besetzt, ist ein Anhänger mit dem Jesus- und Johannesknaben, der von einem Kolmarer Bürger 1606 als Taufgeschenk gegeben wurde, ferner ein weiterer Adleranhänger. Beliebt waren auch herzförmige Kristallanhänger, die geschmackvoll mit gedrehten Schnüren oder ziselierten Blättern montiert sind und auf der Vorderfläche eine leicht reliefierte, ausgeschnittene Heiligenfigur zeigen. Ein kapselförmiger Anhänger enthüllt auf Goldfiligran ein emailliertes Muttergottesfigürchen. Taufpfennige und religiöse Medaillen mit leichter Reliefierung wurden auch als Anhänger getragen.

Der Barock bildet die Rankenumrahmungen der reliefierten Anhänger üppiger in Akanthus und Blumen weiter. Andererseits strebt er nach einer neuen Vereinfachung: herzförmige, flache Anhänger, ovale Medaillen mit schwachem Relief oder herzförmige Reliquiengehäuse, die graviert werden. Die kapselartigen Anhänger für Reliquien werden meist mit getriebenen Figuren geschmückt. Stärker als bisher werden die vielverehrten Gnadenbilder Mariens, dann neuere Heilige, wie der hl. Antonius, Franz Xaver, Johannes Nepomuk und Ignatius von Loyola auf den Anhängern angebracht.

Im 18. Jahrhundert dominiert fast ausschließlich der Anhänger in Silberfiligran, wie er überwiegend in Schwäbisch Gmünd in ungemein betriebsamen Werkstätten gefertigt worden ist. In den ovalen Filigranrahmen sitzen kleine Reliefmedaillons, die meist bekannte Gnadenbilder von Altötting, Mariazell, Kevelaer, Mariataferl, Passau usw. zeigen. Aus den nämlichen Werkstätten mögen, wenigstens zum Teil, die wertvolleren Rosenkränze in Granaten, Halbedelsteinen und Silberfiligran hervorgegangen sein, die regelmäßig mit kleineren Anhängern geschmückt worden sind. Andere Anhänger tragen Bilder in Miniaturmalerei, Eglomisé oder Niello. Einfachere Erinnerungen an Wallfahrtsorte sind das Scheyerner Kreuz, die Heiligblut-Reliquie von Weingarten und das Kreuz von Polling. *Prof. Dr. Georg Lill,*

Hauptkonservator am Bayr. Nationalmuseum.

II. Versteigerung einer kostbaren Uhrensammlung.

Am 27. und 28. März wird in Berlin durch die Firmen Hugo Helbing (München) und P. Cassirer eine Sammlung von Halsuhren und Taschenuhren aus süddeutschem Adelsbesitze versteigert, wie sie in solcher Kostbarkeit und Gewähltheit seit langem nicht mehr auf den Markt gekommen ist.

Die Sammlung ist aus dem alleinigen Wunsche hervorgegangen, das Beste vom Guten zu kaufen und da wieder nur das Besterhaltene. Wenn so — abseits aller theoretischen und historischen Erwägungen — doch eine Sammlung entstanden ist, die bei ihrer geringen Stückzahl von 46 Nummern so etwas wie eine Geschichte der tragbaren Uhren darstellt vom 16. bis zum 18. Jahrhundert, so spricht dies nur für das Verständnis des nun verstorbenen Besitzers, der ein guter Kenner des alten Kunstgewerbes war, ein Kenner auch des internationalen Marktes und zudem gut beraten. Er wußte, daß die ältere tragbare Uhr Schmuckstück war und hat diesen Gesichtspunkt deshalb in seiner Sammlung stark betont. Um so interessanter ist sie für alle Kenner der Edelschmiedekunst und des Schmuckgewerbes geworden. Alle Schmuckmittel der tragbaren Uhr sind vertreten, der fein ziselierte Guß, die Gravierung, das Email, der Halbedelstein als Material für das Gehäuse, der Edelstein als Gehäusebesatz, die Treibarbeit und schließlich die einfache polierte Fläche mancher Sackuhren des 17. Jahrhunderts. Der Sammler hat aber nicht nur auf die Gehäuse und ihren Schmuckwert geachtet, er hat seine Aufmerksamkeit ebenso auch den Werken geschenkt und auf deren gute Erhaltung gedrungen, so daß die Uhren dieser Sammlung die beiden Wesensbestandteile einer Uhr gleichmäßig berücksichtigen, das Gehäuse und das Werk. Nur wenn beides gut erhalten ist, kann von einer beachtenswerten Antiquität gesprochen werden, die ein vollwertiges Kulturdenkmal darstellt.

Wir finden in der Sammlung die alten Uhrmacherländer für die Herstellung tragbarer Uhren ziemlich gleichmäßig vertreten: Deutschland, Holland und Frankreich. Aber auch das Einsetzen der bedeutenden englischen Uhrmacherei und der schweizerischen kann an der Sammlung studiert werden. Große Meisternamen leuchten auf, und nicht nur Namen, sondern auch Werke, die der großen Namen würdig sind: Von Daniel Habrecht, dem Enkel des Erbauers der zweiten Straßburger Münsteruhr ist ein silberner, teils gegossener, teils getriebener Totenkopf vorhanden, von G. Nourisson, dem berühmten Wiederhersteller der astronomischen Münsteruhr in Lyon, eine muschelförmige Halsuhr aus Kristall, aus dem Kreise der feinen Kleinmeister von Blois finden wir in der Sammlung eine hervorragende Sackuhr von Abraham Gribelin, von einem Genfer Meister um 1700 einen großen, geradezu monumentalen silbernen Totenkopf mit eingesetzter Uhr, von den Emailleuren Huaut ein schönes männliches Brustbild auf einer ovalen Taschenuhr des Pariser Hofuhrmachers L'Épine, von Le Noir in Paris eine ganz weiß emaillierte Taschenuhr, die lediglich durch zart aufgemalte goldene Ranken verziert ist. Von der bekannten emaillierten Genfer Massenware des ausgehenden 18. und des beginnenden 19. Jahrhunderts ist in der Sammlung auch nicht ein einziges Stück vorhanden. Mit der Katalogisierung der Sammlung hat mich deren Besitzerin und die versteigernde Firma betraut, und ich habe mich im Hinblick auf die außerordentliche Qualität der einzelnen Stücke der Aufgabe gerne unterzogen und sie in der Weise durchgeführt, wie ich dies schon vor Jahren in meinem Sammlerhandbuche „Uhren“ angeregt hatte. Persönliche Werturteile konnten unterbleiben, da der Text erschöpfend beschreibt und zusammen mit den Originalaufnahmen jedem Beschauer des Kataloges ein eigenes Werturteil ermöglicht.

Prof. Dr. Ernst von Bassermann-Jordan.

Zu unserm Frühjahrswettbewerb.

Die beiden großen Wettbewerbe, zu denen wir in der letzten Vollnummer (Heft 10 vom 7. März 1925) an dieser Stelle aufforderten, haben bereits größte Beachtung gefunden, so daß wir wohl auf die gleiche starke Beteiligung rechnen können, wie bei unseren früheren Veranstaltungen. Dadurch, daß wir zwei Preisausschreiben gleichzeitig veranstalten, um sowohl den schöpferischen, als auch den praktisch tätigen Kräften des Edelmetallgewerbes Gelegenheit zur Darstellung ihrer Ideen zu geben, ist eigentlich jedem Vorwärtsstrebenden und um die Hebung des Berufes bemühtem Fachgenossen die Möglichkeit geboten, sich zu beteiligen. Die Aussicht auf Erfolg ist außerordentlich günstig, da wir, wie bereits angekündigt, außer den preisgekrönten Arbeiten aus beiden Wettbewerben auch eine größere Anzahl geeigneter Einsendungen erwerben und zur Veröffentlichung bringen wollen. Selbstverständlich sind die beiden Preisausschreiben vollständig unabhängig voneinander; die Beteiligung an dem einen schließt also nicht etwa die Verpflichtung zur Beschickung des anderen ein.

Schriftleitung und Verlag der Deutschen Goldschmiede-Zeitung.

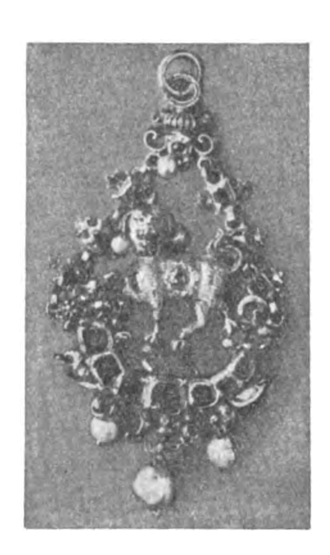


Ei-Uhr von De la Garde
Paris, um 1600

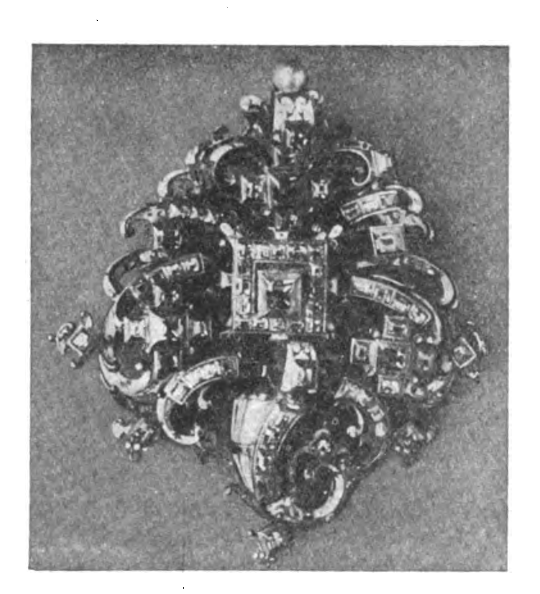


Bergkristall-Uhr von Nourisson
Lyon, um 1600

Totenkopf-Uhr
Habrecht, Straßburg, um 1600



Goldemail-Anhänger
Deutsch, um 1600



Goldemail-Bijou
Augsburg, um 1600

Versteigerung von Uhren und Kleinodien durch Helbing-Cassirer vom 27.—28. März 1925

Stahlwaren mit Edelmetall-Montierung.

Von Professor Bindhardt.

In der ungeheuren Fülle der Gebrauchsartikel, welche der Begriff „Solinger Stahlware" umfaßt, sind mehr reine Luxusartikel enthalten, als man gemeinhin annimmt. Für die Goldschmiedekunst dürfte es von Interesse sein, zu erfahren, welche Gegenstände in der Stahlwarenbranche eine Luxusausführung gestatten und eine Montierung in Edelmetall ermöglichen. Dabei ist nicht zu vergessen, daß der Stahlwarenartikel, da er sich vom Gebrauchsgegenstand nie ganz loslöst, in der Regel große Auflagen eines Musters ermöglicht.

Ein Artikel, der in großen Mengen als beliebtes Geschenk geht, ist ein kompletter Satz Maniküre-Instrumente. Es ist zwar vorwiegend das Etui, welches hier in zum Teil sehr teuren Ausführungen hergestellt wird; aber auch die einzelnen Instrumente, wie: Nagelfeile, Nagelmesser, Hautschieber, Cremedosen und Polierbügel geben Gelegenheit zu feinster Luxusausführung. Feile, Messer und Hautschieber können mit Griffen aus Edelmetall montiert werden; die Dosen und der Polierbügel werden ganz aus Metall gefertigt. Die Scheren, die auch bei einer Luxusausführung immer als Gebrauchsinstrumente praktisch sein müssen, läßt man am besten ganz in Stahl fertigen. Man macht wohl mitunter die Holme aus Elfenbein, Schildpatt oder Metall, aber das Instrument verliert dadurch den kräftigen Halt. Will man die Scheren, den übrigen Instrumenten entsprechend, reich gestalten, dann kann man sie versilbern, vergolden, ätzen und ornamental prägen. Auf die Mannigfaltigkeit in der Edelmetallausführung erübrigt es sich näher einzugehen.

Ein geradezu riesenhafter Absatzartikel in der Stahlwarenfabrikation ist der Rasierapparat. Ein Gebrauchsinstrument, das bald auf keinem Herrenwaschtisch fehlt, wird es auch sehr gerne als Geschenkartikel gekauft und in Luxusausführung hergestellt. Als Etuigarnitur zusammengestellt, hat man meistens nur den Apparat und zwei kleine Kästchen für neue und gebrauchte Klingen. Der Apparat bietet am Griff Gelegenheit, mit Edelmetall montiert zu werden; die Kästchen, sowie das Etui selbst, können ganz aus Metall sein.

Wir haben dann eine ganze Reihe von besonderen Gabeln und Messern, die in Solingen in der Hauptsache mit Ebenholz-, Horn-, Elfenbeinheften usw. versehen werden. Sie alle gestatten auch ein reich ausgeführtes Heft in Edelmetall. Ich nenne hier nur: das Tranchierbesteck, welches sehr viel in feinsten Lederetuis geliefert wird, ferner die Vorlegegabel, die Konfektgabel, das Fischbesteck, Obst- und Käsemesser, den Tortenheber und vieles andere mehr. Statt des ganzen Metallheftes lassen sich reizvolle Materialverbindungen aus Elfenbein, Ebenholz, Horn, Schildpatt, Hirschhorn usw. mit Silber machen, während nur die Zwinge und die Kappe des Griffes aus Metall ist. Da die Bearbeitung des Elfenbeins bis zum gewissen Grade mit in die Goldschmiedekunst fällt, ist hier noch ein besonders großes Feld ornamentaler Gestaltung gegeben, z. B. durch Flachstich mit Farbeinlage, Gravierung, Schnitzerei, Einlegearbeit, Materialfärbung usw.

Für Fischbestecke, Obst- und Käsemesser, Konfektgabeln und Tortenheber empfiehlt sich heute statt der Ausführung in Alpaka auch sehr der rostfreie Stahl. Wo er nicht, wie bei ausgesprochenen Schneidemessern, geschliffen und poliert werden muß, kann er in seiner wundervollen, mattglänzenden Naturfarbe behandelt werden. Wenn dieser Stahl durch seine teure Bearbeitung vielleicht auch kostspieliger ist als Alpaka, so hat er als Material für Eßinstrumente, das man schnittfähig machen kann, und das nicht oxydiert, doch ungeheure Vorteile.

Ein weiteres, sehr großes Gebiet für den Goldschmied ist dann die Taschenmesserschale. Hier wird die feinste und teuerste Ausführung verlangt. Neben massiv geprägten ornamentalen und figürlichen Motiven ist vor allem der Tulaschmelz sehr beliebt. Zum Schlusse soll noch ein sehr großer Gebrauchs- und Geschenkartikel erwähnt werden: der Brieföffner. Das notwendigste Utensil jedes Schreibtisches bietet gerade Gelegenheit zu reichhaltiger und sinniger Ausstattung, beginnend vom einfachen Zweckinstrument des Bürotisches bis zum kostbaren Schreibtischgegenstand des vornehmen Privatmannes.

Die in Vorstehendem gemachten kurzen Ausführungen dürften zur Genüge zeigen, welches ungeheure Betätigungsfeld der große Gebrauchsartikel „Stahlware" dem Goldschmied noch bieten kann.

Das Wiedererscheinen der Herrenuhrketten.

(Zu unserem Kunstteil, Seite 25—32.)

Auch die Herrenmode ist entgegen früheren Zeiten modischer geworden. Eine Reihe von einschneidenden Veränderungen gegen die letzte Saison gibt den Neuerscheinungen eine besondere Note.

Eine der wichtigsten auf unserem Gebiete ist das Verschwinden des Herrenuhrarmbands, das das Tragen von Herrenketten vollständig verdrängt hatte. (Wir haben darauf schon in unserem letzten Modeaufsatz hingewiesen.) Allerdings war dieser Vorgang kein rein modischer, denn die Ausbreitung der Vorliebe für Herrenuhrarmbänder ist doch wesentlich durch den Krieg hervorgerufen worden. Aber, wer die Vielgestaltigkeit der Ausbildung in der Form beobachtet hat, muß feststellen, daß eben doch ein stark modischer Einschlag vorgelegen hat. Wie bei allen Saisonerscheinungen schwankt das Pendel jetzt wieder stark nach der Gegenseite — man kehrt zum Ausgangspunkt zurück.

So ist die Vorliebe des Tragens von Herrenketten, die sich in echt schon im Herbst ankündigte, vielleicht eines der wichtigsten Ereignisse des Modewechsels. Möglicherweise zeigt diese Rückkehr neben manchen anderen eine Andeutung eines Richtungswechsels an: weg von der femininen Mode, zurück zum männlichen Einschlag. Jedenfalls möchten wir wünschen, daß sich die Herrenketten — und sei es neben dem Herrenarmband — auf die Dauer wieder einbürgern. Denn die formale Ausgestaltung und Durchbildung der Kette sowie ihre künstlerische Wirkung bedeutet doch die Eröffnung zahlreicher reizvoller Gestaltungsmöglichkeiten. Phantasie und Gestaltungskraft haben sich hier wieder ein reiches Arbeitsfeld zurückerobert.

Daraus soll die vorliegende Herrenkettennummer einen Ausschnitt geben. Sie soll ferner mithelfen, der Kette wiederum Bahn zu brechen. Um diese Ziele zu erreichen, haben wir keine Mittel gescheut, um dieses umwälzende Ereignis in der Bijouterie und im Goldschmiedehandwerk in einer würdigen Form anzuzeigen. Wer die prächtigen Aufnahmen unseres Kunstteils durchblättert, wird erfreut sein darüber, daß es gelungen ist, auch bei der photographischen Darstellung von Ketten eine belebte, geschmackvolle Wirkung zu erreichen und trotzdem die Form der Kette in Originalgröße in großer Deutlichkeit herauszubringen. Diese interessante und vornehme Aufmachung bietet außerdem Anregungen genug für die Propaganda — man denke nur etwa an die Schaufensterdekoration.

Während der Engländer kaum mehr als 15—18 Muster in

der Kollektion mitführt, finden wir bei unseren deutschen Firmen schon wieder eine reichsortierte Auswahl, welche an Friedensgepflogenheiten heran- und darübergeht.

In Gold und Doublé, in Silber und anderen Materialien, in Panzerketten, Ankerketten, in Phantasieuhrketten, aber auch in reinen Zierketten gibt es die mannigfachsten und reizvollsten Lösungen. Man sieht schwere Ketten, die aber sehr elegant fallen, neben den zartesten Drahtgebilden, die an Filigran erinnern; es gibt Ketten, bei denen der Wirkungswert sich in der edlen Durchbildung des Einzelgliedes für die Wiederholung ausspricht, wieder andere, die in einem besonders gestalteten Mittelstück ihren Kulminationspunkt besitzen, und wieder andere, bei den reicher gebildete Partien mit einfacheren abwechseln. Auch Perlen, Schmucksteine, bei reinen dekorativen Ketten oft Formen aus Galalith usw., in verschiedenen Farben treten zwischen die Kettenglieder und bereichern deren Linienführung.

Wer eine moderne Kette trägt oder betrachtet, vergegenwärtigt sich in der Regel nicht, welch feinsinniges Werk des Menschengeistes er vor sich hat.

Nicht allein der Entwurf ist es, der gefangen nimmt, sondern namentlich auch die Herstellungsmethode. Der Techniker und Ingenieur, der meist bescheiden im Hintergrunde bleibt, baut die komplizierte Maschine, die aus dem gleißenden Metall die Glieder und die ganze Kette zaubert. Wem je Gelegenheit geboten wurde, solche sinnreich konstruierte Maschinen während ihrer Arbeit zu betrachten, oder wem gar Einblick gewährt wurde in einen Saal automatischer Kettenmaschinen, kommt aus dem Staunen und Verwundern nicht heraus.

Und in der Tat, wie etwas Wunderbares muten uns diese maschinellen Goldschmiede und Kettenmacher in ihrer mathematisch genauen Präzisionsarbeit an. Sie saugen Metalle auf, pressen sie in gewünschte Drahtformen, drehen und biegen diese, schneiden sie haarscharf an vorbestimmten Stellen ab. Zarte, fingerartige Zangen biegen die Glieder, Ölflüsse schwemmen sie fort zu anderen Greifarmen, die ineinanderdrehen, löten, walzen, facettieren, drücken — — — — und schließlich, treten in dem vielseitigen Werkgang wirklich einmal Störungen auf, dann meldet sich die Maschine durch ein Licht- oder Glockensignal krank.

Es ist daher müßig, einzelnes zu beschreiben. Wir nennen alphabetisch die Firmen, welche die Liebenswürdigkeit besaßen, uns einiges aus reichen Kollektionen zur Veröffentlichung zu übergeben:

Beckh & Turba, Kettenfabrik, Pforzheim, L. H. Böhm, Goldkettenfabrik, Gmünd, Britsch & Keller, Ketten- und Bijouteriefabrik, Pforzheim, Andreas Daub, Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim, J. Emrich, Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim, Louis Fießler & Co., Bijouteriefabrik, Pforzheim, Fr. Feuerstein, Kettenfabrik, Hanau, J. F. Glebe, Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim, A. Grubener, Kettenfabrik, Hanau, Carl Härdtner, Kettenfabrik, Pforzheim, Gustav Hauber, Kettenfabrik, Gmünd, Kollmar & Jourdan, Uhrkettenfabrik, Pforzheim, Raisch & Wössner, Bijouteriefabrik, Pforzheim, Gebrüder Ratz, Bijouteriefabrik, Pforzheim, Rodi & Wienenberger, Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim, Fr. Speidel, Ketten- und Bijouteriefabrik, Pforzheim.

Auch rein volkswirtschaftlich betrachtet ist es zu begrüßen, daß das weiten Spielraum gewährende Arbeitsfeld der Herrenuhrkette wieder eifriger gepflegt wird. Nicht allein die großen investierten Kapitalien rufen nach lebhafterer Betätigung, auch die nach Tausenden zählende Mitarbeiterschaft, die in sich selbst mehr als ein Dutzend Spezialberufe kennt, muß beschäftigt sein. Dazu kommen noch weite Kreise, die im Hinblick auf den Absatz ihre Kräfte einsetzen.

Seit es Taschenuhren gibt, gab es auch die schmückende Kette, sei sie nun handwerklich oder maschinell hergestellt! Auch der handwerkliche Goldschmied wird diesem interessanten Zweig seines Berufes wieder mehr Aufmerksamkeit zuwenden.

Um so mehr als die gegenwärtige Mode schon aus dekorativen Gründen mit der Uhrkette wieder liebäugelt. Der strenge Gesellschaftsanzug, das unfarbige, höchstens durch schmale Streifen bereicherte, aber in der Regel weiße Hemd, das sich bei allen Anzügen wieder einführt, die kürzere Knopfweste bedürfen eines besonderen Schmuckes, wie er eben außer der vornehmen Uhrkette zweckmäßiger nicht gefunden werden kann.

Aber auch dort, wo der anderen Parole, der farbenfreudigeren Herrenmode gefolgt wird, braucht sich die Kette nicht zu verstecken. Auch hier hat sich der Vorstoß einiger englischer Firmen, lebhafte Farben einzuführen, doch nicht so recht eingebürgert. Sie beschränken sich auf Schlips, Strümpfe und das bunte Taschentuch. Sollten sich — wie englische Fachblätter behaupten — weite Herrenkleider in Zukunft einiger Beliebtheit erfreuen, so ist das gewiß kein Grund, der gegen die Kette angeführt werden könnte. Im Gegenteil. —

Kurzum: wir haben sie wieder zurückerobert, die herrenmäßige Uhrkette. Sie wird sich — so hoffen wir — so rasch nicht mehr verdrängen lassen. *Prof. S.*

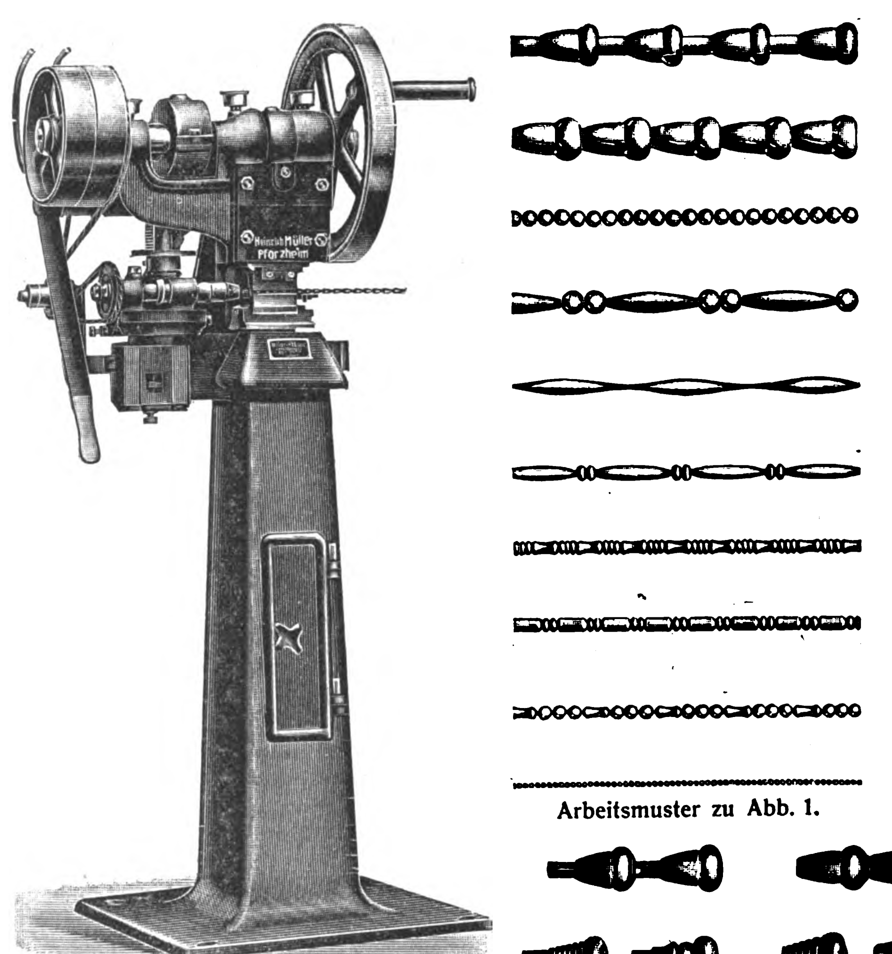
Die Herstellung von Karabinern, Federringen und Ösen.

Von Oberingenieur J. Wenz, Pforzheim.

Im Gegensatz zur Fertigung der Kette, für welche Federringe, Karabiner und Ösen nur Ausrüstungsteile sind, erfordert die Herstellung der letzteren einen viel größeren Maschinenpark. Dies gilt besonders für die Herstellung der Karabiner, wofür je nach Konstruktion derselben etwa neun bis zwölf Maschinen erforderlich sind. Eine bisher bevorzugte Konstruktion und deren Herstellung soll in der Folge ausführlicher behandelt werden. Es ist dies jene Ausführungsart aus massivem Material, die besonders für imitierte Ware in Betracht gezogen wird.

Bei Verwendung von Edelmetall kommt dagegen die hohle Konstruktion in Frage, durch die Gewichtsersparnisse ermöglicht werden. Sowohl die hohle, als auch die massive Karabinerkapsel wird mit automatischen Schlagmaschinen (siehe Abb. 1) gemäß dem nebenstehenden Ausfallmuster vorgeformt. Je nach der weiteren Fabrikationsweise ist es nötig, daß die Karabinerkapsel mit oder ohne Halt von der Schlagmaschine geformt ist, um das Halbfabrikat für die übrigen Arbeitsgänge mit den Werkzeugen anderer Maschinen fassen zu können. Der zylindrisch angeschlagene Hals ist außerdem für ältere Konstruktionen zum Zwecke der Lagerung der drehbaren Ringöse notwendig. Die letztere Ausführung jedoch wird neuerdings mit Rücksicht auf den verbesserten Geschmack nicht mehr angewendet. An diese Stelle tritt die eingenietete, splintenförmige Öse, die den konischen Auslauf der fertigen Karabinerkapsel viel schöner gestaltet.

Nach dem Schlagprozeß wird an der Karabinerkapsel durch den folgenden Arbeitsgang der Kapselkonus mit Riefen versehen oder auch mit anderen Formen, die mittels der in Abb. 2 veranschaulichten Randelmaschine eingerandelt werden, ausgebildet. Diese Maschine ist des weiteren mit einer Kreissägeeinrichtung versehen, welche die fertig gerandelte Kapsel vom Stabe weg absägt und, wenn nötig, auch noch aufbohrt. Die Arbeitsgänge vollziehen sich ganz automatisch, es brauchen lediglich die Kapseln, die von der Schlagmaschine weg sich noch in Stabform befinden, der Randelmaschine zugeführt



Arbeitsmuster zu Abb. 1.

Arbeitsmuster zu Abb. 2.

Abb. 1. Schlagmaschine.

zu werden. Im Prinzip arbeitet die Randelmaschine ähnlich wie die in Drehereien zur Anwendung gelangenden Kordierapparate, mit denen die sogenannte Fischhaut auf Kaliberwerkzeuge oder dergleichen aufkordiert werden. Der Vorschub der Fassonstäbe erfolgt durch einen hinter dem Spindelstock angeordneten Hebel und Exzenter, wobei das Material von einer Zange während der Rotation festgehalten wird. Vor den Randelwerkzeugen ist die Kreissäge angeordnet, die fertig fassonierte Kapseln absägt. Einige mögliche Ausführungen bzw. Ausfallmuster sind in Abb. 2 veranschaulicht. — Die weitere Folge der Arbeitsgänge besteht im Einfräsen der Schlitze in die Karabinerkapsel für den Karabinerbügel. Gemeinsam mit diesem Arbeitsgang werden auch die Löcher für die Finierstifte eingebohrt. Abb. 3 zeigt diese Maschine, sie ist ausgerüstet mit zwei im Winkel von 180 Grad angeordneten Bohrvorrichtungen, die von zwei Seiten her die Finierstifte einbohrt. Mittels zweier Hebel und Exzenter, die links und rechts an der Maschine sichtbar sind, wird der Vorschub der beiden Vorrichtungen erwirkt. Vor den letzteren sitzt die Fräsereinrichtung, die nur senkrecht durch den mittleren Exzenter und eine Druckstange bewegt wird. Sämtliche Vorrichtungen werden durch Zug- und Druckfedern wieder an ihren Ausgangspunkt zurückbewegt. Wegen der auszuführenden horizontalen und senkrechten Bewegungen der besagten Vorrichtungen erfolgen die Antriebe durch Seiltriebe und Randriemenscheiben, um dadurch die Abläufe der Riemen zu verhindern. Sämtliche Werkzeuge sind nach allen Seiten hin verstellbar angeordnet. — Die Karabinerbügel (siehe unter Abb. 4) werden von der in Abb. 4 veranschaulichten Einzelgliedermaschine von der Drahtspule weg ebenfalls automatisch gebildet, ebenso die unteren splintenförmig ausgebildeten Ringösen, sowie die zur Kette erforderlichen Einzelglieder. Im wesentlichen besteht diese Maschine aus dem, den Draht transportierenden Drahtschieber, aus dem Zangenkopf, in welchem die entsprechenden Profile an den Zangenbacken eingenutet sind und der gestreckte Draht eingebogen wird, dem Einbiegedorn, der das Einbiegen des gestreckten Drahtes betätigt und aus einer in senkrechter Richtung arbeitenden sog. Biege- oder Fugervorrichtung. Einzelne Ausfallmuster, die von diesen Automaten hergestellt werden, werden auch für andere Zwecke verwendet und deshalb ist diese Maschine in der Drahtverarbeitung ein begehrtes Objekt.

Abb. 5 und 6 zeigen Maschinen, die die sogenannten Schwertchen an den Karabinerbügeln oder die Brisurenschwänzchen für Kreolen anpressen. Die Maschine nach Abb. 5 ist außerdem noch als Bohr- und Fräsmaschine ausgebildet, um gleichzeitig die Finierstiftlöcher an den Bügeln einzubohren. Ebenso wird an dieser Maschine gefräst. Zugeführt werden die Bügel der Maschine von Hand, während ein supportartig ausgebildeter Schaltkopf die Bügel unter die drei verschiedenen Arbeitsstellen transportiert. Bei diesen Maschinen ist eine ständige Bedienung notwendig. Die in Abb. 6 gezeigte Maschine ist für stärkere Pressungen, d. h. für Verarbeitung stärkeren Materials, eingerichtet, da sie mit Zahnradübersetzung zur stärkeren Druckerzeugung versehen ist. Entgegen der in Abbildung 5 gezeigten Maschine ist die letztere

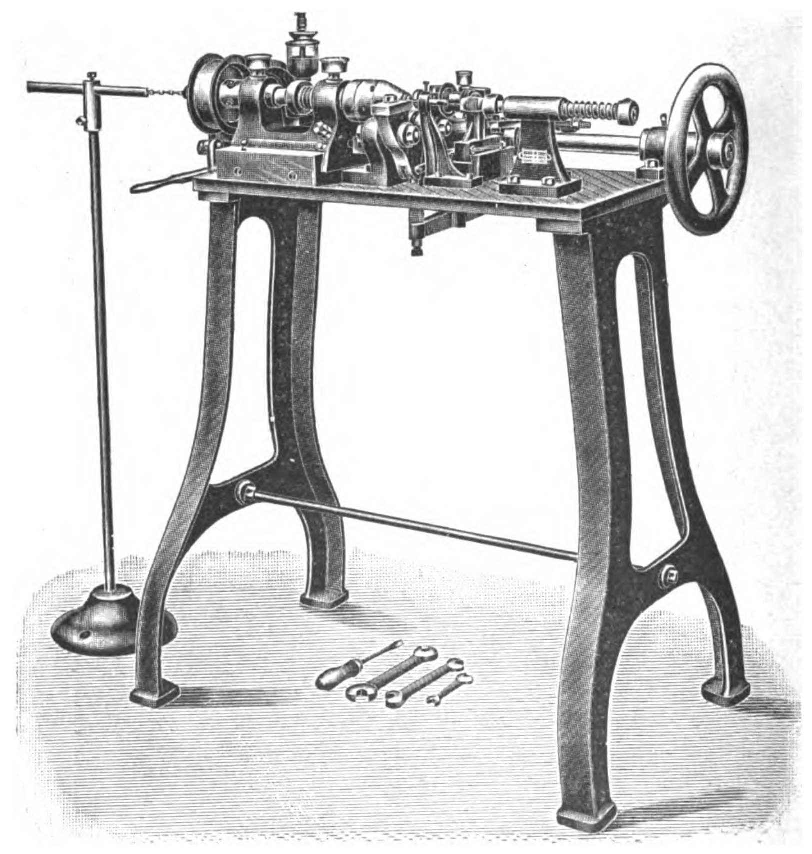


Abb. 2. Randelmaschine.

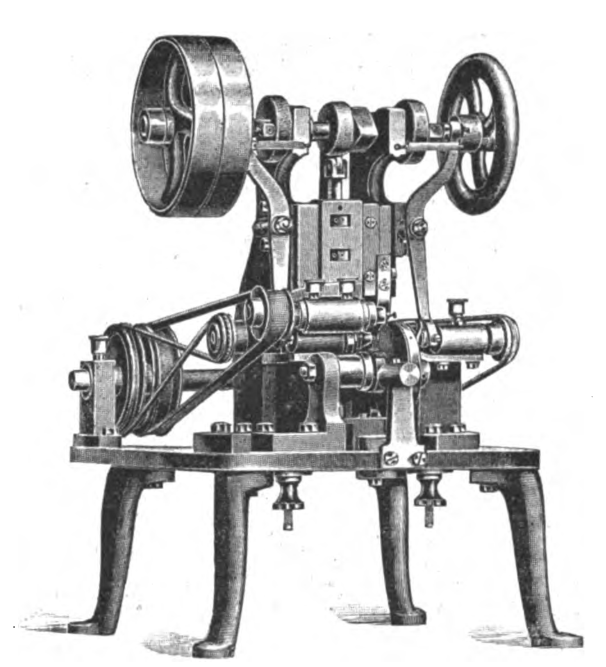


Abb. 3. Maschine zum Einfräsen der Schlitze und Bohren der Löcher für die Finierstifte.

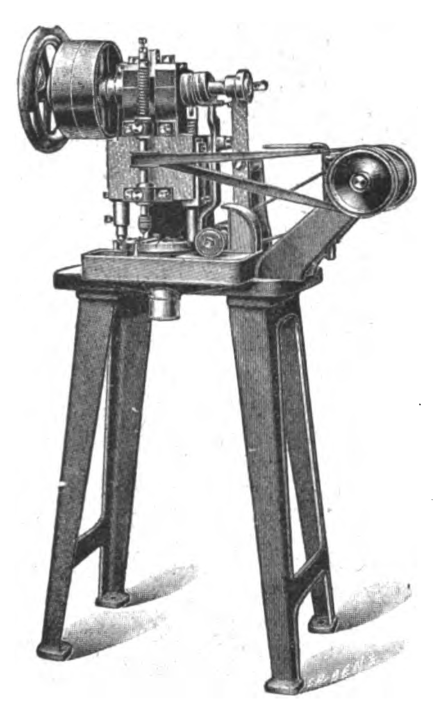
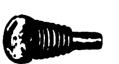


Abb. 5. Maschine zum Anspressen der Schwertchen an Karabinerbügeln.





Zu Abb. 3.



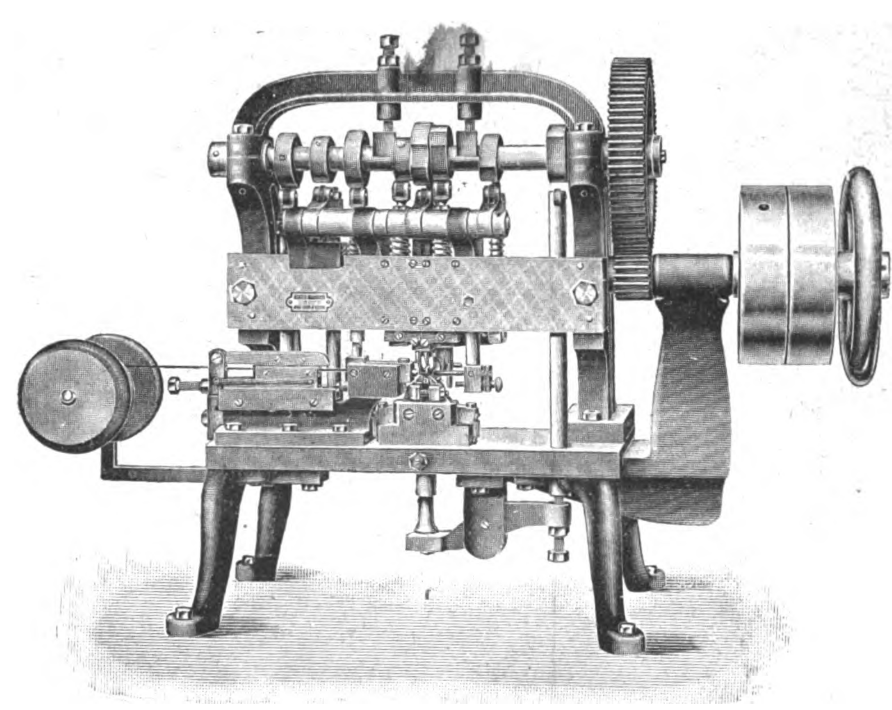








Zu Abb. 5.



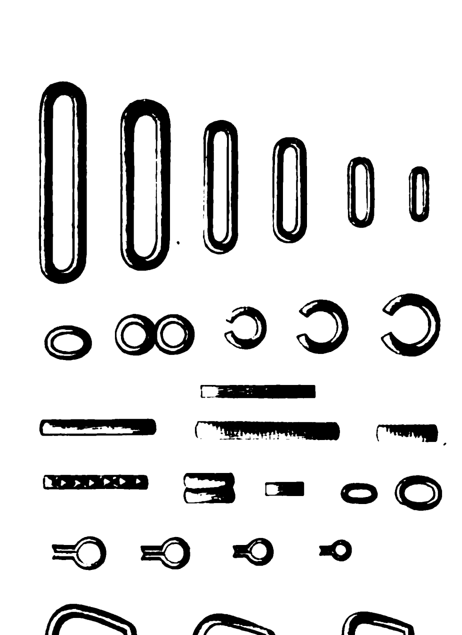


Abb. 4. Einzelmitgliedmaschine mit Arbeitsmustern.

Form kleine Löcher gebohrt, damit die Luft entweicht, es wurde danach etwas besser, befriedigte aber niemals ganz. Können Sie mir hier einen Rat geben? H. A. in H.

5778. Wer fertigt Steine als Dauerreibfläche für Schwedenhölzer? A. P. in Pf.

5779. Wer ist Fabrikant von versenkbaren Rauchtischen? M. W. in M.

5780. Welcher Fabrikant hat Neuheiten in Juwelen-Bijouterie in Verbindung mit „Labradoriten"? Muster und Preisofferte in amerik., engl. und deutscher Währung erwünscht.
(Fragesteller: Firma in Newfoundland.)

5782. Wer liefert gepreßte silberne Vögel (Papageien usw.), wie solche von Vogelgilden getragen werden? J. H. J. in D.

5783. Welcher Fabrikant führt auf Bestecken als Warenzeichen die eingetragene Marke: zwei pfeiferauchende Kinder? S. R. in H.

5784. Wer liefert ein- und dreiteilige Platten für Hotels, sowie Kaffeekannen und Gemüseschüsseln in allerschwerster Alpakaware, roh geschliffen, fertig zum Versilbern gestanzt? Es handelt sich um laufende größere Aufträge. H. P. in K.

Antworten:

5775. (Berichtigung.) In der in Nr. 9 unserer Zeitschrift veröffentlichten Antwort ist ein Druckfehler enthalten, es muß heißen: Stromspannung 1—1,5 Volt.

5775. (2. Antwort.) Für solide Versilberung nehme ich 1 Liter Wasser, 10 g Feinsilber, 20 g Cyankalium (100 Proz.). 1,5 Volt bei 15 cm Anodenentfernung 0,3 Amp. Für Starkversilberung 1 Liter Wasser, 25 g Feinsilber, 42 g Cyankalium 0,9 Volt, 0,3 Amp.

5776. Absolut reine Goldfeilung hat man nicht nötig mit Schmelzpulver zu schmelzen. Nach ordentlichem Ausglühen und Entfernung des Eisens wird nur mit Borax (pulv. Schmelzborax) gemischt und im Tiegel geschmolzen. Wenn durch Benutzung von Schmelzpulver Gewichtsverringerung eingetreten ist, so wird dasselbe wohl eine gewisse abtreibende Wirkung ausgeübt haben. Feingold geht aber dabei auf keinen Fall verloren. Sie können die fehlende Menge durch Kupfer bzw. Silber ersetzen, vorausgesetzt, daß keine vorherigen Verluste durch Tiegelreste oder Verschütten der Feilung entstanden sind und daß der Fluß keine Perlen mehr enthält. Zum Schmelzen von Feilung können Sie von Dr. Th. Wieland, Pforzheim, ein nicht abtreibendes Schmelzpulver beziehen, das ebenfalls eine saubere Legierung resultieren läßt.

5776. (2. Antwort.) Feilung ausglühen, im Mörser zerreiben, vom Eisen mit Hilfe eines Magneten befreien und mit Pottasche, gut bedeckt, in einem hessischen Schmelztiegel bei guter Hitze schmelzen und als König stehen lassen, danach in einem Graphittiegel erneut schmelzen, und zwar mit je 1/2 Teil kalz. Soda und Borax. — Schmelzpulver treibt das Kupfer ab, Feinsilber verflüchtigt bei permanenter greller Hitze.

5776. (3. Antwort.) Beim „Abtreiben" mit salpeterhaltigem Schmelzpulver soll eigentlich nur ein größerer Teil des Unedelmetalls, vor allem das Zink und Kadmium, das im Lot enthalten ist, entfernt werden. Theoretisch sollte kein Feingoldverlust beim Abtreiben entstehen; praktisch bleibt aber häufig an den Wandungen des Tiegels eine Kleinigkeit Gold hängen, besonders wenn man die Wandungen des Tiegels nicht mit feuchtem Boraxpulver tüchtig eingerieben hat. Auch im Schmelzfluß bleibt manchmal etwas Gold. Es ist deshalb zweckmäßig, den Goldkönig glattzuschmelzen und von der Planche eine Feingehaltsprobe zu machen. Nach meinen Erfahrungen kommt man mit unmittelbarer Scheidung der Feilung besser zum Ziel. Platin- und weißgoldhaltige Feilung soll nie abgetrieben werden, sonst gibt es zum mindesten Paladiumverluste und im heutigen Platin ist oft ziemlich viel Paladium. Wer allerdings kein Vertrauen zu Scheideanstalten hat, bleibe ruhig bei der alten Methode. Mit dem Ausdruck „absolut reine Goldfeilung" sollte man vorsichtig sein, denn die Erfahrung und genaueste Untersuchungen lehren, daß die Verunreinigung meist größer ist, als angenommen worden ist.
Drais-Pforzheim.

5776. (4. Antwort.) Schmelzpulver hat meistens als Bestandteil Salpeter, durch den beim Schmelzen höhere Hitzegrade hervorgerufen werden und Kupfer durch Oxydation verloren geht. Man wird stets beobachten, daß Gold nach dem Schmelzen bedeutend blasser wird. Es ist auch nicht ausgeschlossen, daß selbst Silber bei zu starker Erhitzung flüchtig wird. Eine Feingehaltsprobe ist nach Schmelzung von Feilung nur ratsam, da nicht nur Kupfer und Silber fehlen werden, sondern auch ein Quantum Metall, das in ganz kleinen Teilen im Tiegel haften bleibt und beim Wiegen doch auch berücksichtigt werden müßte.

5777. Bei diesen Eingüssen ist vor allen Dingen recht heißes Ausgießen nötig. Uns sind überhaupt nur solche Eingüsse bekannt, die mit dünnen Luftpfeifen versehen sind. Ihren Äußerungen nach sind solche bei ihren Eingüssen nicht vorhanden. Versuchen Sie es also einmal, dieselben dementsprechend zu ändern. Das läßt sich ja mit Hilfe eines Stahlmeißels, welcher die Form eines kräftigen Bollstichels hat, ganz gut ausführen. Nehmen Sie auch die Metallmenge nicht zu gering, vielleicht ist der Druck zu schwach. Auch muß das Ausgießen schnell erfolgen.

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Bad Oldesloe. Die Firma Franz Möller, Goldschmied, begeht am 15. März ihr 50jähriges Geschäftsjubiläum. Der jetzige Inhaber, Johs. Giese, übernahm das Geschäft am 25. Januar 1910 von seinem Schwiegervater.

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen.

Berlin. Herr Juwelier Ernst Donath verlegte seine Fasserwerkstatt nach Schmidstr. 21 II, Ecke Neue Jacob-Straße. Fernruf 8823.

Brieg (Bez. Breslau). Firma Metallwarenfabrik Silesia G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 15000 G.-Mk. festgesetzt und der Gesellschaftsvertrag entsprechend abgeändert worden.

Bukarest. Die Firma Sussmann Fii firmiert seit 1. März 1925: Fratii Sussmann (Brüder Sussmann). Großhandlung für gefaßte Juwelen und lose Edelsteine. Spezialität: Synthetische Edelsteine. Sitz: Bukarest, str. Edgar Quinet, 10.

Hamburg. Herr August Schuchst verlegte seine Brillantenschleiferei von Altona nach Hamburg 36, Fehlandstraße 35.

Kopenhagen. Die neue Seifenfabrik Astral A.-S., Broläggerstr. 11, nahm die Herstellung von Silberseife auf. — Als Silberschmiede etablierten sich im verflossenen Jahre, wie aus „Telefon-Haandbogen 1925" hervorgeht, P. Saustrup, Andersen & Co., Adelg. 87 B, und E. Milsted, Hindeg. 11. — Metalaktieselskabet, jetzt Amagertorv 24, wurde Vetretung für Henry Wiggin & Co., Ltd., Birmingham (Neusilberplatten). — Unter der Firma Barrekontoret liefert das Laboratorium des königl. Münz-Guardeins C. F. Heise, Frederiksg. 10, Gold für zahnärztlichen Gebrauch. *B.*

Landshut i. Bay. Die Firma Schmidhuber (Inh. Karl Kleinmair) ging in den Besitz des Goldschmieds Karl Sterr über. Die altrenommierte Firma wurde 1885 gegründet und ist eingetragen. Die Firma lautet: Schmidhuber (Inhaber K. Sterr), Gold- und Silberwaren.

London. Associated Gold Mines of Western, Australia, Ltd., 20, Copthallavu, E. C. Goldgruben in Australien. — Celebration Gold Mines Ltd., Finsbury House, Bloomfild-street.

Riga. Handels- und Industrie-Gesellschaft für Schmucksachen L. Rosenthal, Gr. Sünderstr. 13.

Paris. L. Philippe & Fils, 12 Rue Richer, Schmucksachen. — Charles Adler's Sons, France, 19 Rue Lafayette, Schmucksachen. — Societé des Etablissements Jean Paisseau, 53 Rue de Châteaudun, Schmucksachen-Handel und Fabrikation von Perlen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hanau. Firma Zeh & Schien, G. m. b. H., Schaufenstereinrichtungen. Die Prokura des Kaufmanns Jean Zeh in Berlin-Steglitz ist erloschen. — Firma Fr. Noß & Co., Bijouteriefabrik. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Fabrikant Friedrich Noß und Kaufmann Karl Noß, beide in Hanau. — Firma Peter Deines Söhne, Bijouterie-Export. Der Kaufmann Wilhelm Deines ist in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Wilhelm Deines ist erloschen. — Firma Friedr. Wilh. Kreis & Co., Bijouteriefabrik. Hermann van Beek ist aus der Gesellschaft ausgeschieden, Kaufmann Fritz Kreis in Hanau ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten, damit ist die Prokura des Fritz Kreis erloschen. — Firma Heinrich Kirchner & Co., Ketten- und



Bijouteriefabrik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Heinrich Kirchner führt das Geschäft als alleiniger Inhaber unter unveränderter Firma fort. — Firma Hanauer Kettenfabrik, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 27. November 1924 ist bei Umstellung der Gesellschaft auf Reichsmark das Stammkapital auf 2500 Reichsmark festgesetzt worden. Die Umstellung ist durchgeführt. Durch denselben Beschluß ist der Gesellschaftsvertrag (Stammkapital, Stammeinlagen) abgeändert worden.

München. Firma Metall-Intarsia-Werke, G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 16. Januar 1925 hat die Umstellung der Gesellschaft und die Änderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Stammkapital: 2100 Reichsmark.

Pforzheim. Firma Frieda Lacher, Uhren- und Juwelenfabrikation, Hohenstaufenstraße 18. Inhaberin ist Frl. Frieda Lacher in Pforzheim. — Firma Oskar Schmidt, Bijouteriehandlung, Östliche Nr. 32. Inhaber: Kaufmann Oskar Schmidt in Pforzheim. — Firma Hch. Dehm & Co., Bijouteriefabrikation, Pf.-Brötzingen, Westliche 285. Persönlich haftende Gesellschafter sind Heinrich Dehm, Techniker und Max Pinkert, Kaufmann in Pforzheim. — Firma Stöckl & Co., Westliche 13. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die bisherige Gesellschafterin Beatrix Stöckl geb. Sowik ist alleinige Inhaberin der Firma. Die Prokura des Martin Stöckl besteht fort.

Stollberg, Rheinl. Firma Metall-Kunstwerkstätten, G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 23. 1. 1925 ist das Stammkapital auf 9000 Reichsmark umgestellt. Die Umstellung ist durchgeführt. Die Geschäftsführereigenschaft des Kaufmanns Leo Comouth aus Eschweiler ist beendet; an seine Stelle ist der Kaufmann Wilh. Soentgen in Stolberg, Rhl., bestellt.

Stuttgart. Fa. Stuttgarter Perlindustrie Haerlin & Co., Inh. Frieda Haerlin geb. Daunquart, Ehefrau des Kaufmanns Hans Haerlin. Einzelprokura ist erteilt dem Kaufmann Heinrich Gutekunst.

Gestorben.

Pforzheim. Der Seniorchef der Firma Kuppenheim Werk A.-G., Herr Stadtrat Albert Kuppenheim, ist im Alter von 63 Jahren verschieden.

Schwäb. Gmünd. Goldarbeiter Heinrich Bauder starb im Alter von 73 Jahren.

Von den Aktien-Unternehmen.

Rodi & Wienenberger A.-G., Bijouterie- und Kettenfabrikation, Pforzheim. Der Abschluß auf 30. April 1924 weist einen Reingewinn von 88230 Bill. Mk. aus, der in der R.-Mk.-Eröffnungsbilanz Verwendung findet. Das Geschäftsjahr war in seinem größten Teil vom Niedergang unserer Währung beherrscht, während der Rest in die Zeit der schwierigen Übergangsverhältnisse fiel, in deren Verlauf zeitweilige Arbeitseinschränkungen erforderlich wurden. Bekanntlich wird der auf den 26. 2. einberufenen ordentlichen Hauptversammlung vorgeschlagen, die 8 Millionen P.-Mk. Stammaktien im Verhältnis 5:1 und die 500000 P.-Mk. Vorzugsaktien im Verhältnis 20:1 unter gleichzeitiger Umwandlung der letzteren in St.-A auf 1,6 Mill. St.-A, und 25000 Mk. V.-A. umzustellen. Der Rücklagenstock wird mit 250000 Mk. dotiert. Zu Beginn des neuen Geschäftsjahres herrschte noch der schwächere Geschäftsgang vor. Im September ist der Absatz wieder besser in Gang gekommen und die volle Beschäftigung hat bis jetzt angehalten.

„Progreß“ A.-G. für Bijouteriewaren Einfuhr und Ausfuhr, Berlin. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 6. Jan. 1925 ist das Grundkapital auf 100000 R.-Mk. umgestellt. Ferner die von derselben Generalversammlung beschlossenen Satzungsänderungen. Als nicht eingetragen wird noch veröffentlicht: Das Grundkapital zerfällt jetzt in 100 Inhaberaktien zu je 1000 R.-Mk.

„Amag“ Automatische Massivdraht-Kettenwerke A.-G., Pforzheim. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 30. Jan. 1925 ist das Grundkapital durch Umstellung von 15100000 Mk. auf 300000 R.-Mk. ermäßigt. Die Satzungen sind entsprechend abgeändert. Das Grundkapital ist eingeteilt in 295 Inhaberaktien zu je 1000 R.-Mk. und 50 Inhaberaktien zu je 100 R.-Mk. Dem Kaufmann Emil Müller und dem Dr. Karl Schumpelt in Pforzheim ist Gesamtprokura erteilt.

Silberwarenfabrik J. Alois Kerns Söhne A.-G., Hanau. In Klagenfurt ist eine Zweigniederlassung errichtet.

Rheinische Bijouteriewarenfabrik A.-G. Mainz. Durch Beschluß vom 20. Januar 1925 hat sich die Gesellschaft durch Ermäßigung des Grundkapitals auf Reichsmark umgestellt. Die Ermäßigung ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt 22500 Reichsmark, eingeteilt in 450 Aktien zum Nennwert von je 50 Reichsmark. Sämtliche Aktien sollen für die Zukunft von gleicher Art und nur mit einfachem Stimmrecht ausgestattet sein. Der Gesellschaftsvertrag ist entsprechend geändert. Der Aufsichtsrat ist ermächtigt, einzelnen Vorstandsmitgliedern Alleinvertretungsbefugnis zu verleihen. Frau Philippine Grösch, geb. Maus, in Mainz ist satzungsmäßige Gesamtprokura erteilt.

Verbände, Innungen, Vereine.

Goldschmiede-Zwangs-Innung für Ostthüringen in Gera.

Gera, den 23. Februar 1925.

1. Vierteljahrsversammlung am 26. Jan. 1925 in Gera, Südbahnhof.

Der Vorsitzende, Obermeister Fritz Jahr eröffnet die Versammlung um 2,25 Uhr nachm. Erschienen waren 25 Mitglieder, sowie Verbandsdirektor Altmann. Der Obermeister gab zunächst einen Rückblick auf das verflossene Innungsjahr 1924 über das Fortschreiten der Organisation innerhalb der Innung, (Bildung von Ortsgruppen, den dadurch bedingten engeren Zusammenschluß der Kollegenschaft).

Auf die, von der 4. Vierteljahrsversammlung 1924 gefaßte Entschließung (Ermäßigung der zu hohen Beiträge z. Reichsverband) sind Zuschriften vom Vorsitzenden des Ausschusses des Reichsverbandes, Kommerzienrat Maerklein, vom Vorsitzenden des Landesverbandes Thüringen, Herrn Freibothe, von der Leitung des Reichsverbandes, Verbandsdirektor Altmann und von der Zwangsinnung Berlin, Obermeister Gießel eingelaufen, die von Obermeister Fritz Jahr zur Verlesung gebracht werden. Sämtliche Schreiben wenden sich nachdrücklich gegen die in der oben genannten Entschließung zum Ausdruck gebrachte Anschauung, daß auf der letzten Reichsverbandstagung in Erfurt die Belange der kleinen Goldschmiede nicht genügend gewahrt worden seien und ferner die Abstimmung über die Beiträge nicht ordnungsgemäß vorgenommmen worden sei. Herr Direktor Altmann verbreitet sich hierauf in sehr eingehenden Ausführungen über die Arbeiten der Geschäftsstelle des Reichsverbandes und betont, daß gerade die mittleren und kleineren Goldschmiede das allergrößte Interesse an einer tatkräftigen Vertretung den Behörden gegenüber hätten, da in dieser Hinsicht die einzelne Innung und erst recht der einzelne Goldschmied ganz wirkungslos bleibe, und daß auf die wirtschaftlichen Verhältnisse gerade der kleinen Goldschmiede seitens des Reichsverbandes die weitgehendste Rücksicht genommen würde. Die ganz vortrefflichen, überzeugenden Ausführungen des Herrn Altmann, die von Obermeister Jahr in geeigneter Weise unterstrichen wurden, bewirkten, daß die anfänglich noch teilweise ablehnende Haltung der Versammlung einer durchaus freundlichen Auffassung wich, und es ist wohl mit Sicherheit anzunehmen, daß infolge der persönlichen Teilnahme des Herrn Altmann an der Versammlung und der eingehenden Aussprache über Zwecke, Ziele und Tätigkeit, sowie der Einrichtungen des Reichsverbandes und seines großen Wertes für jeden einzelnen Werkstatt- oder Ladengoldschmied, auch die letzten Zweifel über seine verdienstvolle Tätigkeit zerstreut worden sind.

Der durch Los ausscheidende Schriftführer W. Thielen wird einstimmig wiedergewählt.

Die Kasse und Bücher sind geprüft und in Ordnung gefunden worden. Dem Kassierer wird einstimmig Entlastung erteilt und dem Haushaltplan 1925 zugestimmt.

Sodann folgte unter reger Anteilnahme der Versammelten ein ausführlicher Vortrag des Herrn Altmann über die brennendsten Fragen des Gewerbes. Hierauf dankt er dem Herrn Vorsitzenden Obermeister Fritz Jahr, Herrn Altmann für sein Erscheinen und seine wertvollen Mitteilungen und Aufklärungen und schließt die Versammlung um 7,30 Uhr abends. Die 2. Vierteljahrsversammlung findet wieder hier am Montag, den 27. April statt.

Ein Einbruchsversicherungsverein der schwedischen Goldschmiede wurde mit einem vom Goldschmiedeverband zur Verfügung gestellten Garantiekapital von 50000 Kr. gebildet, Sitz ist Norrköping. Als Vorstand wurden gewählt die Juweliere Hj. Bergmark und W. Nilsson in Norrköping, Hofjuwelier A. Larsson in Helsingborg. *B.*

Uhrmacher- und Goldarbeiter-Zwangsinnung Gleiwitz.

Bericht über die erste Vierteljahrssitzung am 9. Februar. Der Obermeister, Kollege Wollnitza in Hindenburg, eröffnete die sehr zahlreich besuchte Versammlung. Kollege Wagner gab ein Bild von den vielen Arbeiten, die der Vorstand erledigt. Hierzu gab der Obermeister noch eine Ergänzung. Den Kassenbericht erstattete Kollege Rotter in Biskupitz. Die Einnahmen betrugen 1211,95 Mk., die Ausgaben 1098,85 Mk., es bleibt ein Überschuß von 113,10 Mk. Der Haushaltplan für 1925 wird mit einer Einnahme und Ausgabe von 1978,05 Mk. angenommen. Die Beiträge werden auf 5 Mk. für ein Mitglied und Vierteljahr festgesetzt. In diesem Betrage ist der Beitrag für den Unterverband und den Zentralverband enthalten. Die Innung hat bei einem Mitgliederstande von 56 Außenstände in Höhe von 710,30 Mk. Dieser Zustand sei unhaltbar und der Vorstand mußte beschließen, die Außenstände durch die Aufsichtsbehörde zwangsweise einziehen zu lassen. Die Herren Kollegen werden ersucht, die unliebsamen Zusammenhänge mit der zwangsweisen Einziehung durch pünktliche Beitragszahlung zu verhindern. Hierauf werden die Ausweiskarten und die neuen Statuten an die Mitglieder ausgegeben. Verschiedene Eingänge werden zur Kenntnis gebracht. Auf dem Erlaubnisschein zum Einkauf von Gold und Edelsteinen ist eine Geschäftszeit von 8 Uhr früh bis 4 Uhr nachmittags angegeben. Die Angelegenheit soll dem Unterverbande übergeben werden und dieser soll versuchen, die Geschäftszeit von 4 Uhr auf 6 Uhr verlängert zu erhalten.

An den Herrn Regierungspräsidenten soll der Unterverband ein Schreiben richten und darauf hinweisen, daß es doch eine Ungerechtigkeit ist, wenn eingetragene Firmen sowohl für die Handwerkskammer als auch für die Handelskammer den ganzen Beitrag bezahlen müssen. Es soll versucht werden, daß nur die jeweiligen halben Beiträge zu bezahlen sind.

Die Finanzämter in Hindenburg O.-Schl. und Gleiwitz sollen erneut darauf hingewiesen werden, daß als Vertrauensmann in Steuersachen für Hindenburg Herr Kollege Obermeister Wollnitza und für Gleiwitz Kollege Kraja von der Innungsversammlung bestimmt worden sind. — Die Neuanlage einer Kartothek wurde abgelehnt, da die bisher geführten Listen vollständig genügen. — Die von der „Uhrmacher-Woche" und der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" in der Weihnachtszeit veranstalteten Rundfunkvorträge waren sehr gut. — Das Verhalten eines Mitgliedes, das Preisunterbietung durch Inserate vorgenommen hatte, führt zu einer recht lebhaften Aussprache. — Der Obermeister teilt der Versammlung mit, daß die Handwerkskammer den Innungsvorständen Strafe androht für unpünktliche Erledigung der von der Kammer geforderten Anmeldungen. Die Herren Kollegen werden daher ersucht, ihre Lehrlinge und Gehilfen pünktlich der Innung an- und abzumelden. — Die Innungsbeauftragten sollen alle Monate die Werkstätten besuchen und Feststellungen über Lehr- und Arbeitsverhältnisse machen. Der Antrag des Vorstandes, daß alle Lehrlinge, die im Innungsbezirk lernen, die Berufsschule in Hindenburg O.-Schl. besuchen, wird dadurch erledigt, daß eine Kommission aus den Kollegen Hellwig, Rasche und Alker gewählt wird, die die Vorarbeiten übernimmt.

Es wird darüber Klage geführt, daß ehemalige Uhrmacher, die jetzt in der Industrie arbeiten, von verschiedenen Kollegen gegen Lohn in ihren Freistunden beschäftigt werden. Dieses Verhalten ist unkollegial und von der Innung verboten.

Bei der Annahme von neuen Lehrlingen wird es den Mitgliedern empfohlen, mittellose Knaben nicht dem Uhrmacher- und Goldarbeiter-Handwerk zuzuführen.

Gegen die Alpinareklame wird ein Protest angenommen. Die Lage der „Präzision Glashütte" wird in längerer Aussprache erledigt. Den Kollegen, welche Mitglieder der „Präzision" sind, wird empfohlen, die Anteile nicht zu kündigen, sondern möglichst Zahlung zu leisten.

Geschäftliche Mitteilung.

Merkblatt über die Zollvorschriften und Versendungsbedingungen für Gold- und Silberwaren, Uhren usw.
Von diesem Merkblatt, daß wir in der vorigen Nummer unserer „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" veröffentlichten, haben wir Sonderdrucke anfertigen lassen, die Interessenten kostenlos zur Verfügung stehen. Das Merkblatt kommt sowohl für Einzelhändler, die nur gelegentlich derartige Waren ins Ausland versenden, in Frage, wie auch für Großhandelsfirmen und Fabrikanten.

Patent- und Gebrauchsmusterliste.

(Mitgeteilt vom Patentbüro Ing. R. Deuchler & Dipl.-Ing. K. Hubbuch, Pforzheim.)

Patentanmeldungen:

Sieb zum Aufstecken auf die Tülle von Tee- oder Kaffeekannen. Karl Wille, Bremen. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 34f W. 63528.
Metallbecher für Teegläser. Fritz Weber, Pforzheim-Dillstein. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925 34f W. 67142.
Gewinnung von Metallen aus Lösungen. J. P. Bemberg, A.-G., Barmen-Rittershausen. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 40a B. 112341.
Desoxydieren von gegenüber Kohlenstoff indifferenten Metallen. Emil Heuse, Kohlscheid bei Aachen. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 40a H. 97058.
Karabinerhaken. Max Sulleck, Wutschdorf. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 47d S. 64684.
Knopfbefestigung. Dipl.-Ing. Alfred Hübner, Berlin-Friedenau. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 44a H. 94576.
Schauständer für Uhren, Schmuck o. dgl. Nathan Lebovits, Budapest. Einspruchsfrist bis 29 3. 1925. 54g L. 59361.
Füllhalter. Wilhelm Mamerow, Kargow i. Meckl. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 70b M. 86839.
Maschine zum Guillochieren der Oberfläche von mit Hohlkehlen versehenen Rotationskörpern. Eugen Schofer, Pforzheim. Einspruchsfrist bis 29. 3. 1925. 75a Sch. 69718.
Leichtflüssiges Hartlot in Streifenform. Paul Stoffsegen, Bad Salzdetfurt. Einspruchsfrist bis 5. 4. 1925. 49f St. 36701.
Füllbleistift. Ida verw. Bauer, geb. Künstner, Radeberg. Einspruchsfrist bis 5. 4. 1925. 70a B. 110940.
Rändelmaschine. Karl Laub, Schwäb. Gmünd. Einspruchsfrist bis 12. 4. 1925. 7c L. 60358.

Patenterteilungen:

Herstellung von Gegenständen aus Metallpulver, Zusatz zu Patent 405880. Alfred Uhlmann, Berlin-Steglitz. 40b 4097:4.
Mundstück für Zigarren-, Zigarettenspitzen u. dgl. Karl Kampmann, Mülheim-Ruhr. 44b 409867.
Herstellung von Ketten und Ringgeflechten. Ernst Gideon Bek, Pforzheim. 49h 409818.
Füllvorrichtung für Taschenfeuerzeuge. Heinrich Mäth, Altona. 64c 409879.
Balkenlagerung für Mehrfach-Relief-Graviermaschinen. Otto Zipperlin, Pforzheim. 75a 409528.
Duowalzwerk zum Walzen mehrerer Drähte oder Bänder nebeneinander gleichzeitig. Wilhelm Peters, Stolberg. 7a 409940.
Antriebsvorrichtung, insbesondere für Ringgeflechtmaschinen. Emil Müller, Pforzheim. 7d 410049.
Maschine zur Herstellung von Ringgeflecht in Schlauchform. Rodi & Wienenberger A.-G., Pforzheim. 7d 410050.
Form für Schleuderguß. Messingwerk Schwarzwald A.-G. und Siegfried Junghans, Villingen. 31c 410201.
Behälter für Toilettengegenstände. Albert Charles Maynard, Rodeo. 33b 410120.
Pyrophor-Feuerzeug. Karl Bartmann & Albert Meding, Kiel. 44b 410209.
Füllfederhalter. Lucien Grafle, Neuilly sur Seine. 70b 409932.

Gebrauchsmuster-Eintragungen:

Sportkragenhalter. Joh. Anton Volz, Pforzheim. 3a 895484.
Vorrichtung zum Walzen von ringförmigen Gegenständen. Wilhelm Wurl, Berlin. 7f 896582.
Gemustertes, mehrfarbiges Ringgeflecht für Börsen, Taschen usw. Eugen Schofer, Pforzheim. 33b 895553.
Taschenspiegel. Josef Preißler, Pforzheim. 33c 895913.
Rosenkranzbehälter. Weber & Baral, Pforzheim. 34f 896403.
Schmuckgegenstand. Knoll & Pregizer, Pforzheim. 44a 895971.
Armband. Nora Adler, Köln. 44a 896073.
Schmuckkette. Schmidt & Bruckmann A.-G., Pforzheim. 44a 896400.
Lösbarer Knopf. Johannes Richter, Jena. 44a 896416.
Feuerzeug. Kurt Laube, Dresden. 44b 895508.
Zigarrenspitze. Anton Deiring, Hammermühle. 44b 895509.
Zündholzbehälter. D. Seifried & E. Gerlach, Pforzheim. 44b 895548.
Aschenschale. Robert Kahl & Co., Frauenwald i. Th. 44b 895896.
Fassung für Reibkörper von Streichholz-Taschenfeuerzeugen. Friedrich Turck, Lüdenscheid. 44b 896375.
Streichholzdose. Bossert & Abrecht, Pforzheim. 44b 896392.
Feuerzeug. Emil Dietz & Karl Waibel, Pforzheim. 44b 896393.
Streichholzdose. D. Kinzinger, Pforzheim. 44b 896396.
Armbanduhrgehäuse, bei welchem das Uhrwerk durch einen eingesetzten Rahmen gehalten wird. Hahnle & Brenk, Pforzheim. 83a 896340.
Elfenbeinuhrgehäuse mit Metallboden. Willy Nenninger, Pforzheim. 83a 896342.
Durchbrochene Werkringplatte zum Befestigen des Uhrwerks in Uhrgehäusen. Belmonte & Co., Berlin. 83c 896361.
Ridikülbeutel mit in dem Tragring eingelassenem Behältnis. Scholl, A.-G., Pforzheim. 33b 896770.
Ridikülbeutel aus Ringgeflecht. Scholl, A.-G, Pforzheim. 33b 896771.
Schraubdose als Parfümfläschchen oder Behälter für Zigarettenspitzen, Zahnstocher u. dgl. A. Bonsack & Ortmann, Winterstein. 33b 896942.
Knopf. Fa. Carl Härdtner, Pforzheim, 44a 896888.
Als Krawattennadel, Brosche und Anhänger zu verwendendes Schmuckstück. Max Reiß, Breslau. 44a 897133.
Anschraubbarer Ohrring. Freifrau Luise von Gagern, geb. Matti, München. 44a 897396.
Streichholzschachteletui. Gottfried Kuhnert, Berlin. 44b 896613.
Streichholzbehälter. Ludwig Carl & Hans Steckert, Offenbau. 44b 896653.
Feuerzeug mit Zylinder. Karl Wieden, Ohligs. 44b 897366.
Sturmsicheres Feuerzeug. Waldemar Berger, Höchst a. M. 44b 897469.
Boraxreibeschale. Erwin Lüdecke Dresden. 49f 897462.
Flaschenausgußkork. Lutz & Weiß, G. m. b. H., Pforzheim. 64a 897052.
Haltevorrichtung für Füllfederhalter. Bruno Girardoni, Hemelingen. 70a 896819.
Behälter in Form einer Figur. Meyle & Mayer, Pforzheim. 81c 898410.
Spange für weiche Stehumlegekragen. Robert Erlemann, Bergedorf. 3a 898677.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig — Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet — 21. März

Versteigerung zweier wertvoller Sammlungen.

I. Religiöse Schmuckanhänger vergangener Zeiten.

Durch eine Auktion, die am 27. und 28. März 1925 in der folgenden Woche von Hugo Helbing und Paul Cassirer in Berlin, Viktoriastraße 35, abgehalten wird, kommt eine Sammlung an die Öffentlichkeit, die durch ihre innere Verbundenheit weit über den aktuellen Anlaß hinausragt, erschließt sie doch ein Gebiet, das heute künstlerisch nur wenig gepflegt wird, außer von einigen, meist auf den Export nach dem lateinischen Ausland eingestellten Fabrikationsbetrieben. Zu einer erstaunlichen Sammeltätigkeit hat der bisherige Besitzer alle Erzeugnisse des religiösen Schmuckes, des Medaillons wie des einfachen Anhängers zusammenzubringen gesucht. In einer einzigen Art entrollt sich die Entwicklung dieses kunstgewerblichen Zweiges durch die Jahrhunderte. Kein Museum wird alle Typen aufzuweisen haben, geschweige denn, daß irgendeines die Varietäten besäße, mit denen hier jeder Typ vertreten ist.

Das religiöse Schmuckstück erwuchs in früheren Jahrhunderten völlig selbstverständlich aus dem Volkstum heraus, sei es als Schutzzeichen gegen Pest und Tod, sei es als Trutzzeichen im konfessionellen Kampf der Zeit. Gerade die Spätgotik um die Wende von 1500 hat bis weit in das 16. Jahrhundert eine Reihe von feststehenden Typen geprägt, die alle in der Sammlung vertreten sind. Meistens waren es vollrunde oder halbrunde Heiligenfigürchen, die an Hüten oder Halsketten getragen wurden, neben der vielverehrten Muttergottes meist die Schützer gegen Pest und jähen Tod: die Mutter Anna, der hl. Sebastian, die hl. Barbara, der hl. Christophorus, dann auch bekannte Namensheilige, wie die hl. Margaretha und Katherina. Für einfachere Bedürfnisse wurden sie als kleine Zinnfigürchen ausgeführt, für höhere Ansprüche in vergoldetem Silber. Nur die letzteren sind in der Sammlung vertreten. Es erhebt sich die Frage, ob derartige Stücke serienweise aus demselben Modell in den Werkstätten ausgeführt wurden oder in individueller Einzelausführung. Bei kleineren halbrunden Figürchen, wie sie in mehreren Exemplaren in der Sammlung vorkommen, ist allein durch die völlig übereinstimmende Ausformung eine massenweise Herstellung sicher. Andere Stücke dagegen, wie einige vollendete Figürchen des hl. Sebastian, dürften dagegen nach der subtilen Ausführung und persönlichen Auffassung zu schließen, auf besondere Aufträge hin entstanden sein. Sehr beliebt waren auch in der Spätgotik Kreuzanhänger, wie sie nach alten Bildern zu schließen, meist mit zwei Ringen an den Krempen der Hüte angenäht waren. Daß sie irgendwie aus dem gestickten Posamentierwerk kommen, kann man noch aus den gebogenen kordelartigen Schnüren in Silber sehen, auf denen das Kruzifix mit Maria und Johannes gewöhnlich aufgebaut ist. Eine andere geschlossene Gruppe der Spätgotik bilden die reliefierten Anhänger, die figurenreiche Szenen bringen, wie die Anbetung der Könige, die Beweinung, den Kalvarienberg, auch Maria im Rosenkranz oder die sieben Schmerzen Mariä. Die Reliefs sind meist durchbrochen und ausgeschnitten und von einem runden oder ovalen Schnurband umgeben. Sie sind wesentlich darauf hingearbeitet, daß sie sich von bunten Stoffen der Kleidung gut abheben. Andere Anhänger sind in gravierter Technik in Silber oder Elfenbein ausgeführt. Kapselartige Gehäuse sind in der gotischen Periode ungewöhnlicher. Ein halbrundes Gehäuse in verschlungenem Astwerk birgt eine Verkündigung Mariens in Elfenbeinschnitzerei; ein prächtiger silberner Adler mit der Nürnberger Marke trägt auf der Brust ein Herzschild, dem ein Kreuz aufgelegt ist.

Zum Teil außerhalb des Gebietes der Sammlung stehen fünf hervorragende Goldemailanhänger der deutschen Renaissance um 1600, die mit der ganzen ornamentalen Phantasie und dem Farbenreichtum der Zeit geschmückt sind. Das bedeutendste Stück ist ein füllhornartiges Schmuckstück, aus dem rollwerkartige Bänder hervorwachsen. Das minutiös durchgehämmerte und ziselierte Dukatengold ist mit weißem Email gehöht. Auf den Bändern sind in Kastenfassung 70 größere und kleinere Diamanttafelsteine aufgelegt. Auch die Rückseite ist reich emailliert. An diesem Stücke ist vor allem die technische Durcharbeitung von einer außergewöhnlichen handwerklichen Qualität. Ein anderer Anhänger trägt auf einem mit Rubinen und Smaragden belegten Füllhorn ein weiß emailliertes Pudelhündchen. Der dritte Anhänger besteht aus zwei kartuschenartigen Gliedern, die vor allem durch die reiche Emaillierung der Ranken auffallen. Die flache Rückseite zeigt ein Groteskenarrangement. Die Farbenskala des Emails in Schwarz, Grün und Rot läßt an Münchner Arbeiten unter Herzog Wilhelm V. denken. Ein Kreuzanhänger weist durch Adler und Reiter auf Polen hin, auf das auch die Inschrift mit dem Namen des Erzbischofs Johannes Rzeszowszky von Krakau und der Elisabeth, wohl die Königin von Polen, Bezug hat. Trotzdem die Jahreszahl 1478 in Email aufgeschrieben ist, darf man sie nicht als Entstehungszeit gelten lassen, sondern nur als ein Erinnerungsdatum. Denn die Fassung in schönstem lichten Dukatengold zeigt figürliche Details, wie Adler, Pferd und Sirenenleiber, die erst in der italienischen Kunst um und seit 1550 möglich sind. Der Verfertiger des Stückes dürfte wohl ein Italiener gewesen sein. Schließlich zeigt ein kleines Kruzifix in Bergkristall als Auflage einen silbernen Korpus, an Emailkettchen befestigt. Es dürfte deutschen Ursprungs um 1600 sein.

Die beiden Haupttypen der Rundfigur und des Reliefs setzt die Renaissancezeit um 1600 zwar fort, doch sie schafft auch eine neue Form. Um ein plakettenartiges Medaillon, das gewöhnlich zweiseitig reliefiert ist, wird ein Kranz von reichen durchbrochenen Ranken gelegt, die entsprechend dem Profanschmuck der Spätrenaissance aus Arabesken und vegetabilen Blättern besteht. Durch die größere vorhandene Fläche können vor allem figurenreiche Szenen, wie die Auferstehung, die hl. Familie, die Dreieinigkeit und Gnadenbilder, angebracht werden. Da bei verschiedenen Stücken

fast übereinstimmend Rankenmotive verwendet werden, dürfen wir auf eine Herstellung im Großen in Werkstätten schließen. In erster Linie kommen dafür die Gold- und Silberschmiede in Nürnberg und Augsburg in Betracht. Besonders schön, auch mit Granaten besetzt, ist ein Anhänger mit dem Jesus- und Johannesknaben, der von einem Kolmarer Bürger 1606 als Taufgeschenk gegeben wurde, ferner ein weiterer Adleranhänger. Beliebt waren auch herzförmige Kristallanhänger, die geschmackvoll mit gedrehten Schnüren oder ziselierten Blättern montiert sind und auf der Vorderfläche eine leicht reliefierte, ausgeschnittene Heiligenfigur zeigen. Ein kapselförmiger Anhänger enthüllt auf Goldfiligran ein emailliertes Muttergottesfigürchen. Taufpfennige und religiöse Medaillen mit leichter Reliefierung wurden auch als Anhänger getragen.

Der Barock bildet die Rankenumrahmungen der reliefierten Anhänger üppiger in Akanthus und Blumen weiter. Andererseits strebt er nach einer neuen Vereinfachung: herzförmige, flache Anhänger, ovale Medaillen mit schwachem Relief oder herzförmige Reliquiengehäuse, die graviert werden. Die kapselartigen Anhänger für Reliquien werden meist mit getriebenen Figuren geschmückt. Stärker als bisher werden die vielverehrten Gnadenbilder Mariens, dann neuere Heilige, wie der hl. Antonius, Franz Xaver, Johannes Nepomuk und Ignatius von Loyola auf den Anhängern angebracht.

Im 18. Jahrhundert dominiert fast ausschließlich der Anhänger in Silberfiligran, wie er überwiegend in Schwäbisch Gmünd in ungemein betriebsamen Werkstätten gefertigt worden ist. In den ovalen Filigranrahmen sitzen kleine Reliefmedaillons, die meist bekannte Gnadenbilder von Altötting, Mariazell, Kevelaer, Mariataferl, Passau usw. zeigen. Aus den nämlichen Werkstätten mögen, wenigstens zum Teil, die wertvolleren Rosenkränze in Granaten, Halbedelsteinen und Silberfiligran hervorgegangen sein, die regelmäßig mit kleineren Anhängern geschmückt worden sind. Andere Anhänger tragen Bilder in Miniaturmalerei, Eglomisé oder Niello. Einfachere Erinnerungen an Wallfahrtsorte sind das Scheyerner Kreuz, die Heiligblut-Reliquie von Weingarten und das Kreuz von Polling.

Prof. Dr. Georg Lill,
Hauptkonservator am Bayr. Nationalmuseum.

II. Versteigerung einer kostbaren Uhrensammlung.

Am 27. und 28. März wird in Berlin durch die Firmen Hugo Helbing (München) und P. Cassirer eine Sammlung von Halsuhren und Taschenuhren aus süddeutschem Adelsbesitze versteigert, wie sie in solcher Kostbarkeit und Gewähltheit seit langem nicht mehr auf den Markt gekommen ist.

Die Sammlung ist aus dem alleinigen Wunsche hervorgegangen, das Beste vom Guten zu kaufen und da wieder nur das Besterhaltene. Wenn so — abseits aller theoretischen und historischen Erwägungen — doch eine Sammlung entstanden ist, die bei ihrer geringen Stückzahl von 46 Nummern so etwas wie eine Geschichte der tragbaren Uhren darstellt vom 16. bis zum 18. Jahrhundert, so spricht dies nur für das Verständnis des nun verstorbenen Besitzers, der ein guter Kenner des alten Kunstgewerbes war, ein Kenner auch des internationalen Marktes und zudem gut beraten. Er wußte, daß die ältere tragbare Uhr Schmuckstück war und hat diesen Gesichtspunkt deshalb in seiner Sammlung stark betont. Um so interessanter ist sie für alle Kenner der Edelschmiedekunst und des Schmuckgewerbes geworden. Alle Schmuckmittel der tragbaren Uhr sind vertreten, der fein ziselierte Guß, die Gravierung, das Email, der Halbedelstein als Material für das Gehäuse, der Edelstein als Gehäusebesatz, die Treibarbeit und schließlich die einfache polierte Fläche mancher Sackuhren des 17. Jahrhunderts. Der Sammler hat aber nicht nur auf die Gehäuse und ihren Schmuckwert geachtet, er hat seine Aufmerksamkeit ebenso auch den Werken geschenkt und auf deren gute Erhaltung gedrungen, so daß die Uhren dieser Sammlung die beiden Wesensbestandteile einer Uhr gleichmäßig berücksichtigen, das Gehäuse und das Werk. Nur wenn beides gut erhalten ist, kann von einer beachtenswerten Antiquität gesprochen werden, die ein vollwertiges Kulturdenkmal darstellt.

Wir finden in der Sammlung die alten Uhrmacherländer für die Herstellung tragbarer Uhren ziemlich gleichmäßig vertreten: Deutschland, Holland und Frankreich. Aber auch das Einsetzen der bedeutenden englischen Uhrmacherei und der schweizerischen kann an der Sammlung studiert werden. Große Meisternamen leuchten auf, und nicht nur Namen, sondern auch Werke, die der großen Namen würdig sind: Von Daniel Habrecht, dem Enkel des Erbauers der zweiten Straßburger Münsteruhr ist ein silberner, teils gegossener, teils getriebener Totenkopf vorhanden, von G. Nourisson, dem berühmten Wiederhersteller der astronomischen Münsteruhr in Lyon, eine muschelförmige Halsuhr aus Kristall, aus dem Kreise der feinen Kleinmeister von Blois finden wir in der Sammlung eine hervorragende Sackuhr von Abraham Gribelin, von einem Genfer Meister um 1700 einen großen, geradezu monumentalen silbernen Totenkopf mit eingesetzter Uhr, von den Emailleuren Huaut ein schönes männliches Brustbild auf einer ovalen Taschenuhr des Pariser Hofuhrmachers L'Épine, von Le Noir in Paris eine ganz weiß emaillierte Taschenuhr, die lediglich durch zart aufgemalte goldene Ranken verziert ist. Von der bekannten emaillierten Genfer Massenware des ausgehenden 18. und des beginnenden 19. Jahrhunderts ist in der Sammlung auch nicht ein einziges Stück vorhanden. Mit der Katalogisierung der Sammlung hat mich deren Besitzerin und die versteigernde Firma betraut, und ich habe mich im Hinblick auf die außerordentliche Qualität der einzelnen Stücke der Aufgabe gerne unterzogen und sie in der Weise durchgeführt, wie ich dies schon vor Jahren in meinem Sammlerhandbuche „Uhren" angeregt hatte. Persönliche Werturteile konnten unterbleiben, da der Text erschöpfend beschreibt und zusammen mit den Originalaufnahmen jedem Beschauer des Kataloges ein eigenes Werturteil ermöglicht.

Prof. Dr. Ernst von Bassermann-Jordan.

Zu unserm Frühjahrswettbewerb.

Die beiden großen Wettbewerbe, zu denen wir in der letzten Vollnummer (Heft 10 vom 7. März 1925) an dieser Stelle aufforderten, haben bereits größte Beachtung gefunden, so daß wir wohl auf die gleiche starke Beteiligung rechnen können, wie bei unseren früheren Veranstaltungen. Dadurch, daß wir zwei Preisausschreiben gleichzeitig veranstalten, um sowohl den schöpferischen, als auch den praktisch tätigen Kräften des Edelmetallgewerbes Gelegenheit zur Darstellung ihrer Ideen zu geben, ist eigentlich jedem Vorwärtsstrebenden und um die Hebung des Berufes bemühtem Fachgenossen die Möglichkeit geboten, sich zu beteiligen. Die Aussicht auf Erfolg ist außerordentlich günstig, da wir, wie bereits angekündigt, außer den preisgekrönten Arbeiten aus beiden Wettbewerben auch eine größere Anzahl geeigneter Einsendungen erwerben und zur Veröffentlichung bringen wollen. Selbstverständlich sind die beiden Preisausschreiben vollständig unabhängig voneinander; die Beteiligung an dem einen schließt also nicht etwa die Verpflichtung zur Beschickung des anderen ein.

Schriftleitung und Verlag der Deutschen Goldschmiede-Zeitung.



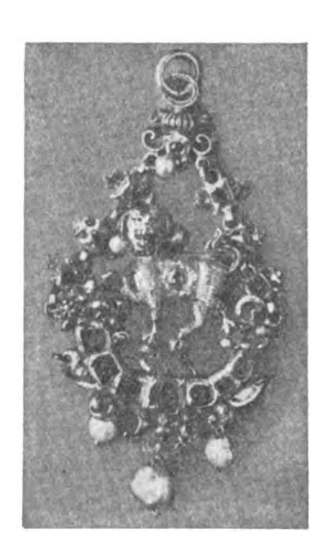


Ei-Uhr von De la Garde
Paris, um 1600

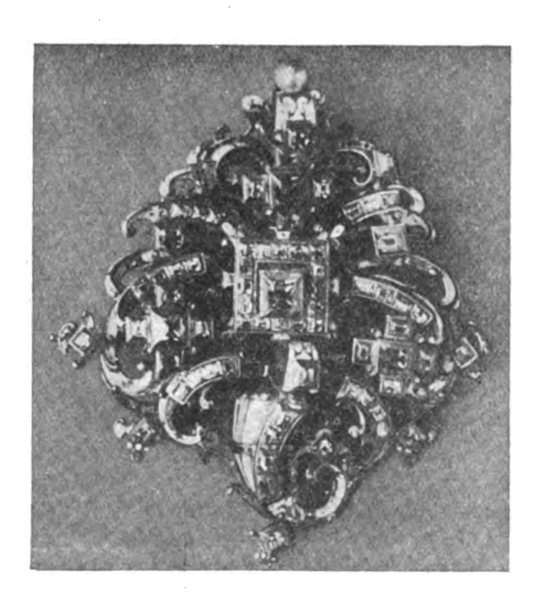


Bergkristall-Uhr von Nourisson
Lyon, um 1600

Totenkopf-Uhr
Habrecht, Straßburg, um 1600



Goldemail-Anhänger
Deutsch, um 1600



Goldemail-Bijou
Augsburg, um 1600

Versteigerung von Uhren und Kleinodien durch Helbing-Cassirer vom 27.—28. März 1925

Stahlwaren mit Edelmetall-Montierung.

Von Professor Bindhardt.

In der ungeheuren Fülle der Gebrauchsartikel, welche der Begriff „Solinger Stahlware" umfaßt, sind mehr reine Luxusartikel enthalten, als man gemeinhin annimmt. Für die Goldschmiedekunst dürfte es von Interesse sein, zu erfahren, welche Gegenstände in der Stahlwarenbranche eine Luxusausführung gestatten und eine Montierung in Edelmetall ermöglichen. Dabei ist nicht zu vergessen, daß der Stahlwarenartikel, da er sich vom Gebrauchsgegenstand nie ganz loslöst, in der Regel große Auflagen eines Musters ermöglicht.

Ein Artikel, der in großen Mengen als beliebtes Geschenk geht, ist ein kompletter Satz Maniküre-Instrumente. Es ist zwar vorwiegend das Etui, welches hier in zum Teil sehr teuren Ausführungen hergestellt wird; aber auch die einzelnen Instrumente, wie: Nagelfeile, Nagelmesser, Hautschieber, Cremedosen und Polierbügel geben Gelegenheit zu feinster Luxusausführung. Feile, Messer und Hautschieber können mit Griffen aus Edelmetall montiert werden; die Dosen und der Polierbügel werden ganz aus Metall gefertigt. Die Scheren, die auch bei einer Luxusausführung immer als Gebrauchsinstrumente praktisch sein müssen, läßt man am besten ganz in Stahl fertigen. Man macht wohl mitunter die Holme aus Elfenbein, Schildpatt oder Metall, aber das Instrument verliert dadurch den kräftigen Halt. Will man die Scheren, den übrigen Instrumenten entsprechend, reich gestalten, dann kann man sie versilbern, vergolden, ätzen und ornamental prägen. Auf die Mannigfaltigkeit in der Edelmetallausführung erübrigt es sich näher einzugehen.

Ein geradezu riesenhafter Absatzartikel in der Stahlwarenfabrikation ist der Rasierapparat. Ein Gebrauchsinstrument, das bald auf keinem Herrenwaschtisch fehlt, wird es auch sehr gerne als Geschenkartikel gekauft und in Luxusausführung hergestellt. Als Etuigarnitur zusammengestellt, hat man meistens nur den Apparat und zwei kleine Kästchen für neue und gebrauchte Klingen. Der Apparat bietet am Griff Gelegenheit, mit Edelmetall montiert zu werden; die Kästchen, sowie das Etui selbst, können ganz aus Metall sein.

Wir haben dann eine ganze Reihe von besonderen Gabeln und Messern, die in Solingen in der Hauptsache mit Ebenholz-, Horn-, Elfenbeinheften usw. versehen werden. Sie alle gestatten auch ein reich ausgeführtes Heft in Edelmetall. Ich nenne hier nur: das Tranchierbesteck, welches sehr viel in feinsten Lederetuis geliefert wird, ferner die Vorlegegabel, die Konfektgabel, das Fischbesteck, Obst- und Käsemesser, den Tortenheber und vieles andere mehr. Statt des ganzen Metallheftes lassen sich reizvolle Materialverbindungen aus Elfenbein, Ebenholz, Horn, Schildpatt, Hirschhorn usw. mit Silber machen, während nur die Zwinge und die Kappe des Griffes aus Metall ist. Da die Bearbeitung des Elfenbeins bis zum gewissen Grade mit in die Goldschmiedekunst fällt, ist hier noch ein besonders großes Feld ornamentaler Gestaltung gegeben, z. B. durch Flachstich mit Farbeinlage, Gravierung, Schnitzerei, Einlegearbeit, Materialfärbung usw.

Für Fischbestecke, Obst- und Käsemesser, Konfektgabeln und Tortenheber empfiehlt sich heute statt der Ausführung in Alpaka auch sehr der rostfreie Stahl. Wo er nicht, wie bei ausgesprochenen Schneidemessern, geschliffen und poliert werden muß, kann er in seiner wundervollen, mattglänzenden Naturfarbe behandelt werden. Wenn dieser Stahl durch seine teure Bearbeitung vielleicht auch kostspieliger ist als Alpaka, so hat er als Material für Eßinstrumente, das man schnittfähig machen kann, und das nicht oxydiert, doch ungeheure Vorteile.

Ein weiteres, sehr großes Gebiet für den Goldschmied ist dann die Taschenmesserschale. Hier wird die feinste und teuerste Ausführung verlangt. Neben massiv geprägten ornamentalen und figürlichen Motiven ist vor allem der Tulaschmelz sehr beliebt. Zum Schlusse soll noch ein sehr großer Gebrauchs- und Geschenkartikel erwähnt werden: der Brieföffner. Das notwendigste Utensil jedes Schreibtisches bietet gerade Gelegenheit zu reichhaltiger und sinniger Ausstattung, beginnend vom einfachen Zweckinstrument des Bürotisches bis zum kostbaren Schreibtischgegenstand des vornehmen Privatmannes.

Die in Vorstehendem gemachten kurzen Ausführungen dürften zur Genüge zeigen, welches ungeheure Betätigungsfeld der große Gebrauchsartikel „Stahlware" dem Goldschmied noch bieten kann.

Das Wiedererscheinen der Herrenuhrketten.

(Zu unserem Kunstteil, Seite 25—32.)

Auch die Herrenmode ist entgegen früheren Zeiten modischer geworden. Eine Reihe von einschneidenden Veränderungen gegen die letzte Saison gibt den Neuerscheinungen eine besondere Note.

Eine der wichtigsten auf unserem Gebiete ist das Verschwinden des Herrenuhrarmbands, das das Tragen von Herrenketten vollständig verdrängt hatte. (Wir haben darauf schon in unserem letzten Modeaufsatz hingewiesen.) Allerdings war dieser Vorgang kein rein modischer, denn die Ausbreitung der Vorliebe für Herrenuhrarmbänder ist doch wesentlich durch den Krieg hervorgerufen worden. Aber, wer die Vielgestaltigkeit der Ausbildung in der Form beobachtet hat, muß feststellen, daß eben doch ein stark modischer Einschlag vorgelegen hat. Wie bei allen Saisonerscheinungen schwankt das Pendel jetzt wieder stark nach der Gegenseite — man kehrt zum Ausgangspunkt zurück.

So ist die Vorliebe des Tragens von Herrenketten, die sich in echt schon im Herbst ankündigte, vielleicht eines der wichtigsten Ereignisse des Modewechsels. Möglicherweise zeigt diese Rückkehr neben manchen anderen eine Andeutung eines Richtungswechsels an: weg von der femininen Mode, zurück zum männlichen Einschlag. Jedenfalls möchten wir wünschen, daß sich die Herrenketten — und sei es neben dem Herrenarmband — auf die Dauer wieder einbürgern. Denn die formale Ausgestaltung und Durchbildung der Kette sowie ihre künstlerische Wirkung bedeutet doch die Eröffnung zahlreicher reizvoller Gestaltungsmöglichkeiten. Phantasie und Gestaltungskraft haben sich hier wieder ein reiches Arbeitsfeld zurückerobert.

Daraus soll die vorliegende Herrenkettennummer einen Ausschnitt geben. Sie soll ferner mithelfen, der Kette wiederum Bahn zu brechen. Um diese Ziele zu erreichen, haben wir keine Mittel gescheut, um dieses umwälzende Ereignis in der Bijouterie und im Goldschmiedehandwerk in einer würdigen Form anzuzeigen. Wer die prächtigen Aufnahmen unseres Kunstteils durchblättert, wird erfreut sein darüber, daß es gelungen ist, auch bei der photographischen Darstellung von Ketten eine belebte, geschmackvolle Wirkung zu erreichen und trotzdem die Form der Kette in Originalgröße in großer Deutlichkeit herauszubringen. Diese interessante und vornehme Aufmachung bietet außerdem Anregungen genug für die Propaganda — man denke nur etwa an die Schaufensterdekoration.

Während der Engländer kaum mehr als 15—18 Muster in



der Kollektion mitführt, finden wir bei unseren deutschen Firmen schon wieder eine reichsortierte Auswahl, welche an Friedensgepflogenheiten heran- und darübergeht.

In Gold und Doublé, in Silber und anderen Materialien, in Panzerketten, Ankerketten, in Phantasieuhrketten, aber auch in reinen Zierketten gibt es die mannigfachsten und reizvollsten Lösungen. Man sieht schwere Ketten, die aber sehr elegant fallen, neben den zartesten Drahtgebilden, die an Filigran erinnern; es gibt Ketten, bei denen der Wirkungswert sich in der edlen Durchbildung des Einzelgliedes für die Wiederholung ausspricht, wieder andere, die in einem besonders gestalteten Mittelstück ihren Kulminationspunkt besitzen, und wieder andere, bei den reicher gebildete Partien mit einfacheren abwechseln. Auch Perlen, Schmucksteine, bei reinen dekorativen Ketten oft Formen aus Galalith usw., in verschiedenen Farben treten zwischen die Kettenglieder und bereichern deren Linienführung.

Wer eine moderne Kette trägt oder betrachtet, vergegenwärtigt sich in der Regel nicht, welch feinsinniges Werk des Menschengeistes er vor sich hat.

Nicht allein der Entwurf ist es, der gefangen nimmt, sondern namentlich auch die Herstellungsmethode. Der Techniker und Ingenieur, der meist bescheiden im Hintergrunde bleibt, baut die komplizierte Maschine, die aus dem gleißenden Metall die Glieder und die ganze Kette zaubert. Wem je Gelegenheit geboten wurde, solche sinnreich konstruierte Maschinen während ihrer Arbeit zu betrachten, oder wem gar Einblick gewährt wurde in einen Saal automatischer Kettenmaschinen, kommt aus dem Staunen und Verwundern nicht heraus.

Und in der Tat, wie etwas Wunderbares muten uns diese maschinellen Goldschmiede und Kettenmacher in ihrer mathematisch genauen Präzisionsarbeit an. Sie saugen Metalle auf, pressen sie in gewünschte Drahtformen, drehen und biegen diese, schneiden sie haarscharf an vorbestimmten Stellen ab. Zarte, fingerartige Zangen biegen die Glieder, Ölflüsse schwemmen sie fort zu anderen Greifarmen, die ineinanderdrehen, löten, walzen, facettieren, drücken — — — — und schließlich, treten in dem vielseitigen Werkgang wirklich einmal Störungen auf, dann meldet sich die Maschine durch ein Licht- oder Glockensignal krank.

Es ist daher müßig, einzelnes zu beschreiben. Wir nennen alphabetisch die Firmen, welche die Liebenswürdigkeit besaßen, uns einiges aus reichen Kollektionen zur Veröffentlichung zu übergeben:

Beckh & Turba, Kettenfabrik, Pforzheim, L. H. Böhm, Goldkettenfabrik, Gmünd, Britsch & Keller, Ketten- und Bijouteriefabrik, Pforzheim, Andreas Daub, Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim, J. Emrich, Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim, Louis Fießler & Co., Bijouteriefabrik, Pforzheim, Fr. Feuerstein, Kettenfabrik, Hanau, J. F. Glebe, Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim, A. Grubener, Kettenfabrik, Hanau, Carl Härdtner, Kettenfabrik, Pforzheim, Gustav Hauber, Kettenfabrik, Gmünd, Kollmar & Jourdan, Uhrkettenfabrik, Pforzheim, Raisch & Wössner, Bijouteriefabrik, Pforzheim, Gebrüder Ratz, Bijouteriefabrik, Pforzheim, Rodi & Wienenberger, Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim, Fr. Speidel, Ketten- und Bijouteriefabrik, Pforzheim.

Auch rein volkswirtschaftlich betrachtet ist es zu begrüßen, daß das weiten Spielraum gewährende Arbeitsfeld der Herrenuhrkette wieder eifriger gepflegt wird. Nicht allein die großen investierten Kapitalien rufen nach lebhafterer Betätigung, auch die nach Tausenden zählende Mitarbeiterschaft, die in sich selbst mehr als ein Dutzend Spezialberufe kennt, muß beschäftigt sein. Dazu kommen noch weite Kreise, die im Hinblick auf den Absatz ihre Kräfte einsetzen.

Seit es Taschenuhren gibt, gab es auch die schmückende Kette, sei sie nun handwerklich oder maschinell hergestellt! Auch der handwerkliche Goldschmied wird diesem interessanten Zweig seines Berufes wieder mehr Aufmerksamkeit zuwenden.

Um so mehr als die gegenwärtige Mode schon aus dekorativen Gründen mit der Uhrkette wieder liebäugelt. Der strenge Gesellschaftsanzug, das unfarbige, höchstens durch schmale Streifen bereicherte, aber in der Regel weiße Hemd, das sich bei allen Anzügen wieder einführt, die kürzere Knopfweste bedürfen eines besonderen Schmuckes, wie er eben außer der vornehmen Uhrkette zweckmäßiger nicht gefunden werden kann.

Aber auch dort, wo der anderen Parole, der farbenfreudigeren Herrenmode gefolgt wird, braucht sich die Kette nicht zu verstecken. Auch hier hat sich der Vorstoß einiger englischer Firmen, lebhafte Farben einzuführen, doch nicht so recht eingebürgert. Sie beschränken sich auf Schlips, Strümpfe und das bunte Taschentuch. Sollten sich — wie englische Fachblätter behaupten — weite Herrenkleider in Zukunft einiger Beliebtheit erfreuen, so ist das gewiß kein Grund, der gegen die Kette angeführt werden könnte. Im Gegenteil. —

Kurzum: wir haben sie wieder zurückerobert, die herrenmäßige Uhrkette. Sie wird sich — so hoffen wir — so rasch nicht mehr verdrängen lassen. *Prof. S.*

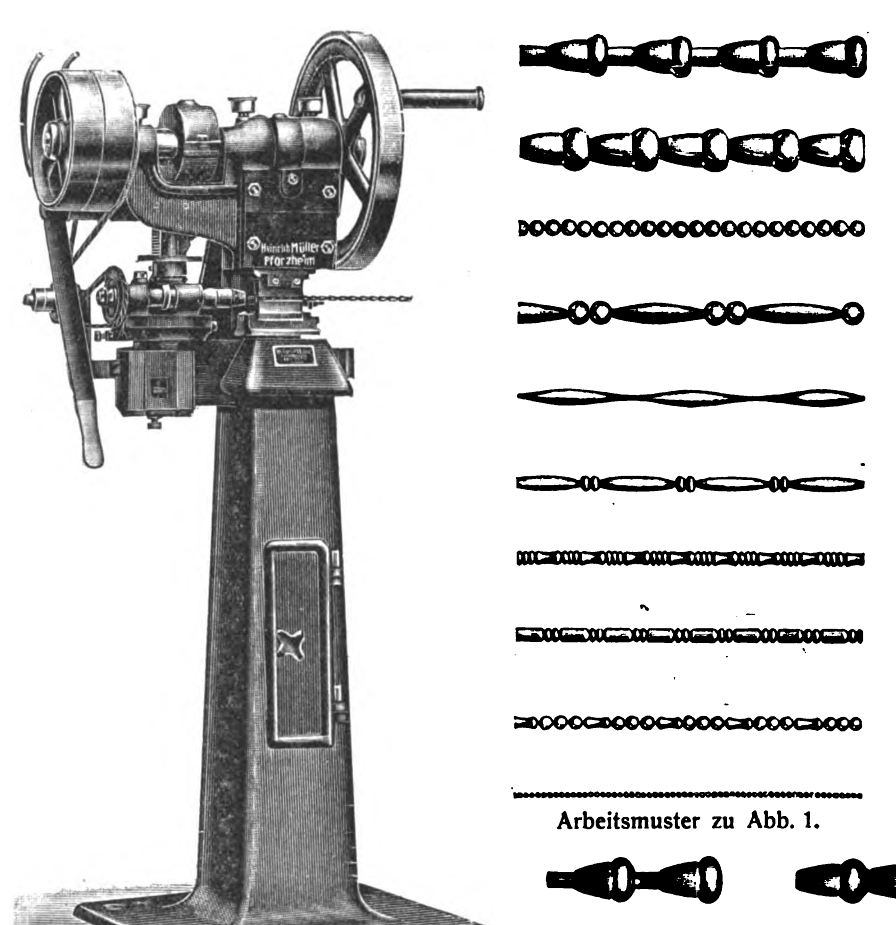
Die Herstellung von Karabinern, Federringen und Ösen.

Von Oberingenieur J. Wenz, Pforzheim.

Im Gegensatz zur Fertigung der Kette, für welche Federringe, Karabiner und Ösen nur Ausrüstungsteile sind, erfordert die Herstellung der letzteren einen viel größeren Maschinenpark. Dies gilt besonders für die Herstellung der Karabiner, wofür je nach Konstruktion derselben etwa neun bis zwölf Maschinen erforderlich sind. Eine bisher bevorzugte Konstruktion und deren Herstellung soll in der Folge ausführlicher behandelt werden. Es ist dies jene Ausführungsart aus massivem Material, die besonders für imitierte Ware in Betracht gezogen wird.

Bei Verwendung von Edelmetall kommt dagegen die hohle Konstruktion in Frage, durch die Gewichtsersparnisse ermöglicht werden. Sowohl die hohle, als auch die massive Karabinerkapsel wird mit automatischen Schlagmaschinen (siehe Abb. 1) gemäß dem nebenstehenden Ausfallmuster vorgeformt. Je nach der weiteren Fabrikationsweise ist es nötig, daß die Karabinerkapsel mit oder ohne Halt von der Schlagmaschine geformt ist, um das Halbfabrikat für die übrigen Arbeitsgänge mit den Werkzeugen anderer Maschinen fassen zu können. Der zylindrisch angeschlagene Hals ist außerdem für ältere Konstruktionen zum Zwecke der Lagerung der drehbaren Ringöse notwendig. Die letztere Ausführung jedoch wird neuerdings mit Rücksicht auf den verbesserten Geschmack nicht mehr angewendet. An diese Stelle tritt die eingenietete, splintenförmige Öse, die den konischen Auslauf der fertigen Karabinerkapsel viel schöner gestaltet.

Nach dem Schlagprozeß wird an der Karabinerkapsel durch den folgenden Arbeitsgang der Kapselkonus mit Riefen versehen oder auch mit anderen Formen, die mittels der in Abb. 2 veranschaulichten Randelmaschine eingerandelt werden, ausgebildet. Diese Maschine ist des weiteren mit einer Kreissägeeinrichtung versehen, welche die fertig gerandelte Kapsel vom Stabe weg absägt und, wenn nötig, auch noch aufbohrt. Die Arbeitsgänge vollziehen sich ganz automatisch, es brauchen lediglich die Kapseln, die von der Schlagmaschine weg sich noch in Stabform befinden, der Randelmaschine zugeführt



Arbeitsmuster zu Abb. 1.

Abb. 1. Schlagmaschine.

Arbeitsmuster zu Abb. 2.

zu werden. Im Prinzip arbeitet die Randelmaschine ähnlich wie die in Drehereien zur Anwendung gelangenden Kordierapparate, mit denen die sogenannte Fischhaut auf Kaliberwerkzeuge oder dergleichen aufkordiert werden. Der Vorschub der Fassonstäbe erfolgt durch einen hinter dem Spindelstock angeordneten Hebel und Exzenter, wobei das Material von einer Zange während der Rotation festgehalten wird. Vor den Randelwerkzeugen ist die Kreissäge angeordnet, die fertig fassonierte Kapseln absägt. Einige mögliche Ausführungen bzw. Ausfallmuster sind in Abb. 2 veranschaulicht. — Die weitere Folge der Arbeitsgänge besteht im Einfräsen der Schlitze in die Karabinerkapsel für den Karabinerbügel. Gemeinsam mit diesem Arbeitsgang werden auch die Löcher für die Finierstifte eingebohrt. Abb. 3 zeigt diese Maschine, sie ist ausgerüstet mit zwei im Winkel von 180 Grad angeordneten Bohrvorrichtungen, die von zwei Seiten her die Finierstifte einbohrt. Mittels zweier Hebel und Exzenter, die links und rechts an der Maschine sichtbar sind, wird der Vorschub der beiden Vorrichtungen erwirkt. Vor den letzteren sitzt die Fräsereinrichtung, die nur senkrecht durch den mittleren Exzenter und eine Druckstange bewegt wird. Sämtliche Vorrichtungen werden durch Zug- und Druckfedern wieder an ihren Ausgangspunkt zurückbewegt. Wegen der auszuführenden horizontalen und senkrechten Bewegungen der besagten Vorrichtungen erfolgen die Antriebe durch Seiltriebe und Randriemenscheiben, um dadurch die Abläufe der Riemen zu verhindern. Sämtliche Werkzeuge sind nach allen Seiten hin verstellbar angeordnet. — Die Karabinerbügel (siehe unter Abb. 4) werden von der in Abb. 4 veranschaulichten Einzelgliedermaschine von der Drahtspule weg ebenfalls automatisch gebildet, ebenso die unteren splintenförmig ausgebildeten Ringösen, sowie die zur Kette erforderlichen Einzelglieder. Im wesentlichen besteht diese Maschine aus dem, den Draht transportierenden Drahtschieber, aus dem Zangenkopf, in welchem die entsprechenden Profile an den Zangenbacken eingenutet sind und der gestreckte Draht eingebogen wird, dem Einbiegedorn, der das Einbiegen des gestreckten Drahtes betätigt und aus einer in senkrechter Richtung arbeitenden sog. Biege- oder Fugervorrichtung. Einzelne Ausfallmuster, die von diesen Automaten hergestellt werden, werden auch für andere Zwecke verwendet und deshalb ist diese Maschine in der Drahtverarbeitung ein begehrtes Objekt.

Abb. 5 und 6 zeigen Maschinen, die die sogenannten Schwertchen an den Karabinerbügeln oder die Brisurenschwänzchen für Kreolen anpressen. Die Maschine nach Abb. 5 ist außerdem noch als Bohr- und Fräsmaschine ausgebildet, um gleichzeitig die Finierstiftlöcher an den Bügeln einzubohren. Ebenso wird an dieser Maschine gefräst. Zugeführt werden die Bügel der Maschine von Hand, während ein supportartig ausgebildeter Schaltkopf die Bügel unter die drei verschiedenen Arbeitsstellen transportiert. Bei diesen Maschinen ist eine ständige Bedienung notwendig. Die in Abb. 6 gezeigte Maschine ist für stärkere Pressungen, d. h. für Verarbeitung stärkeren Materials, eingerichtet, da sie mit Zahnradübersetzung zur stärkeren Druckerzeugung versehen ist. Entgegen der in Abbildung 5 gezeigten Maschine ist die letztere

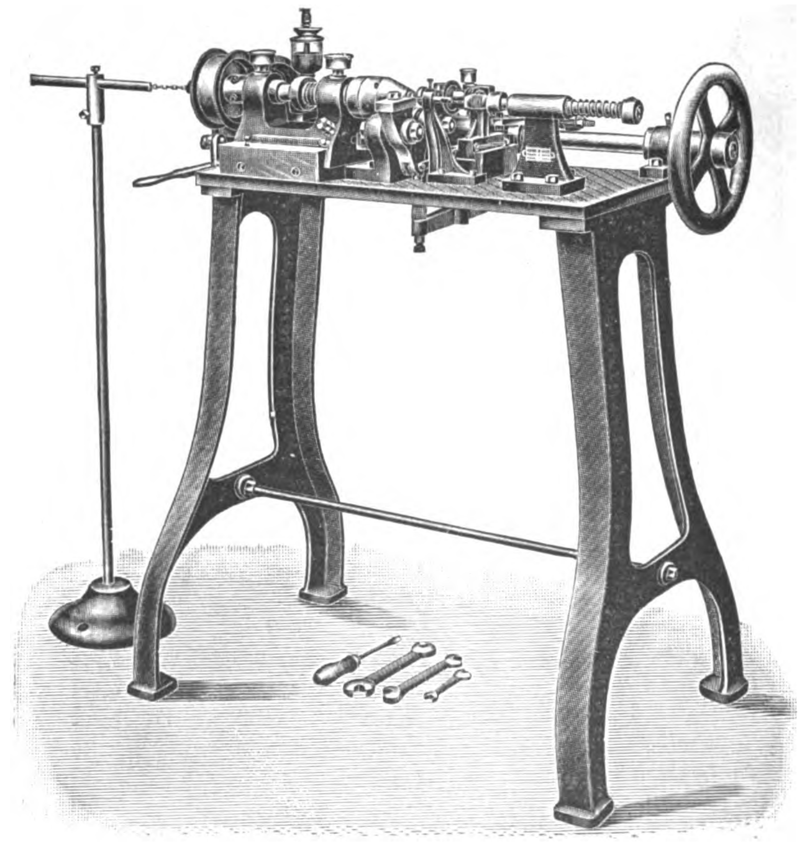


Abb. 2. Randelmaschine.

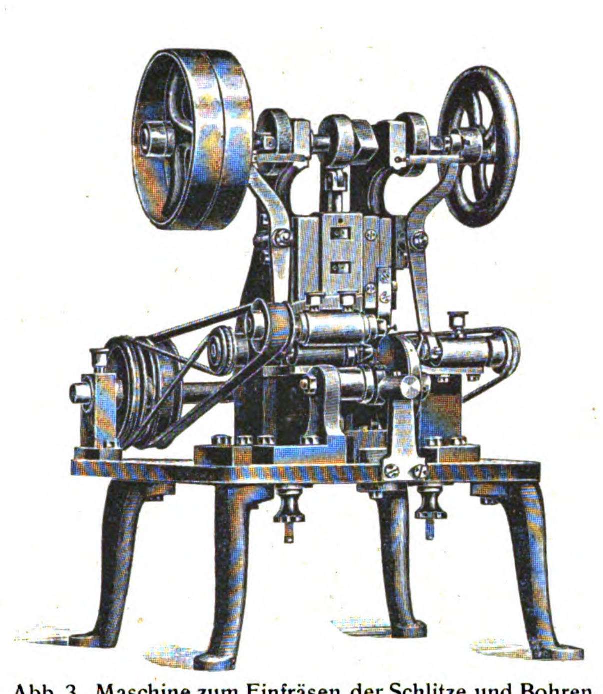


Abb. 3. Maschine zum Einfräsen der Schlitze und Bohren der Löcher für die Finierstifte.

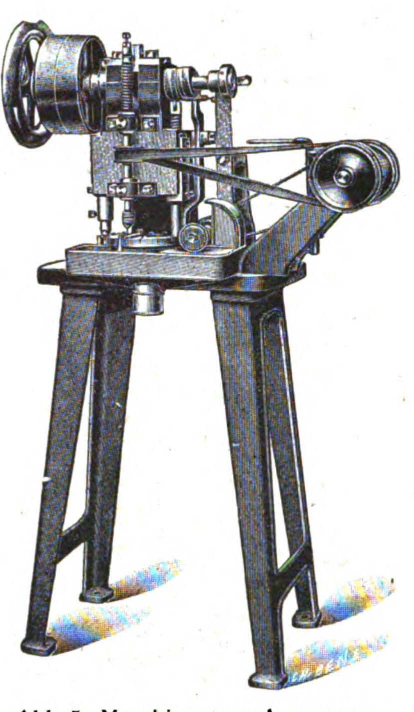


Abb. 5. Maschine zum Anspressen der Schwertchen an Karabinerbügeln.




Zu Abb. 3.









Zu Abb. 5.

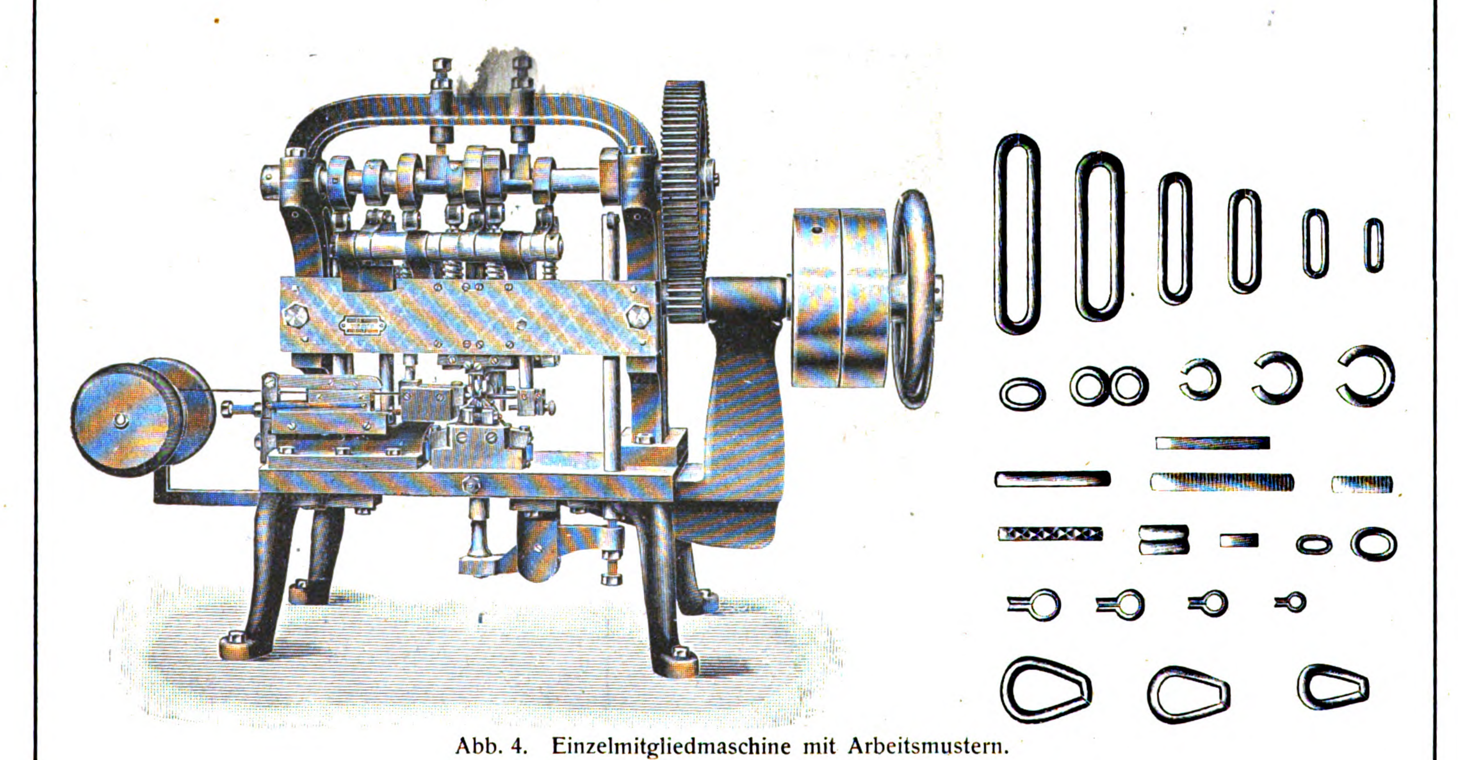


Abb. 4. Einzelmitgliedmaschine mit Arbeitsmustern.

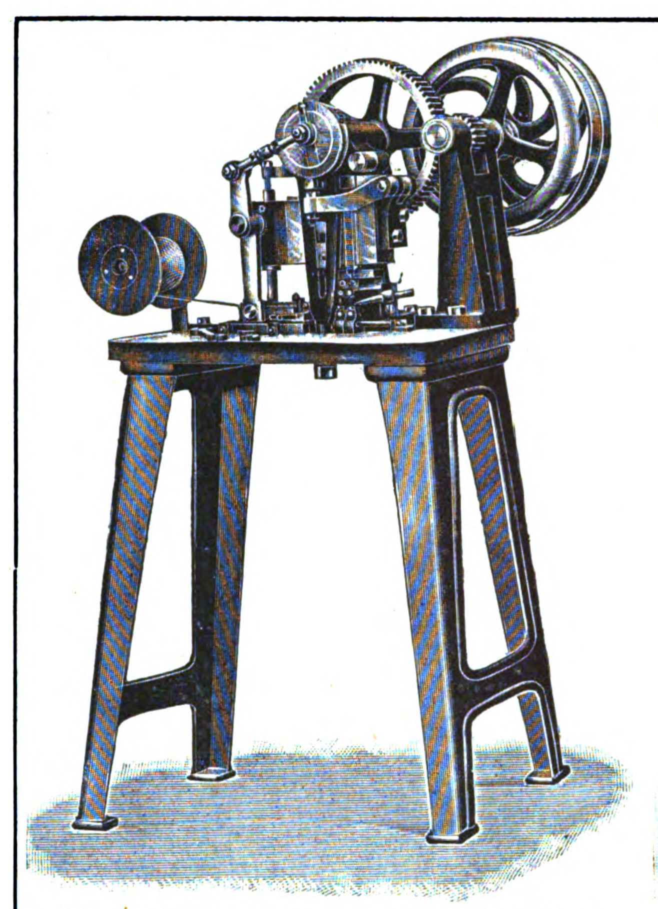


Abb. 6. Maschine zum Anpressen von Schwertchen, mit Zahnradübersetzung für stärkeren Druck.

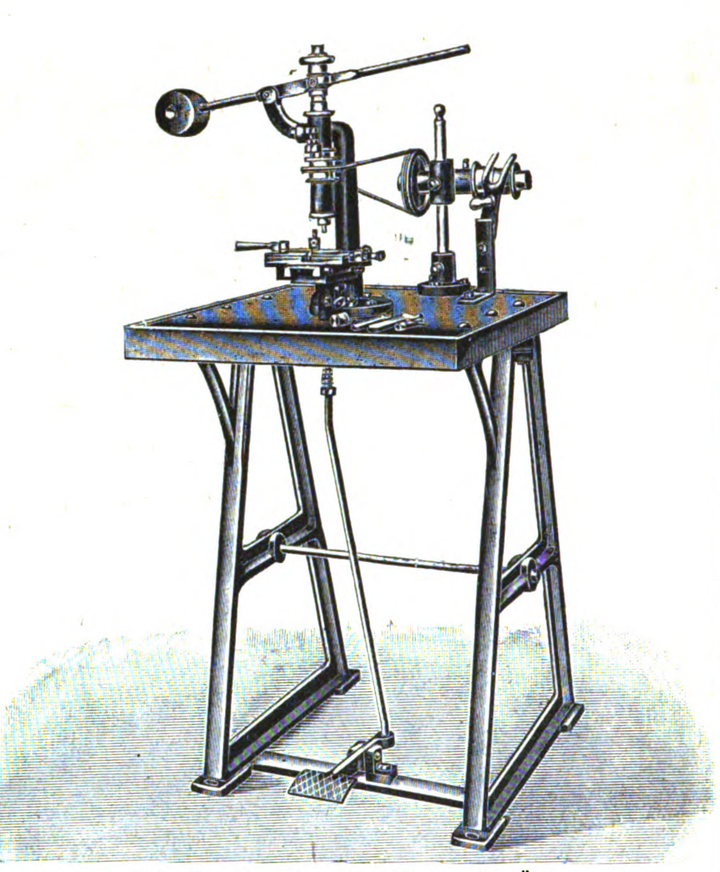


Abb. 7. Maschine zum Nieten der Ösen an den Karabinerkapseln.

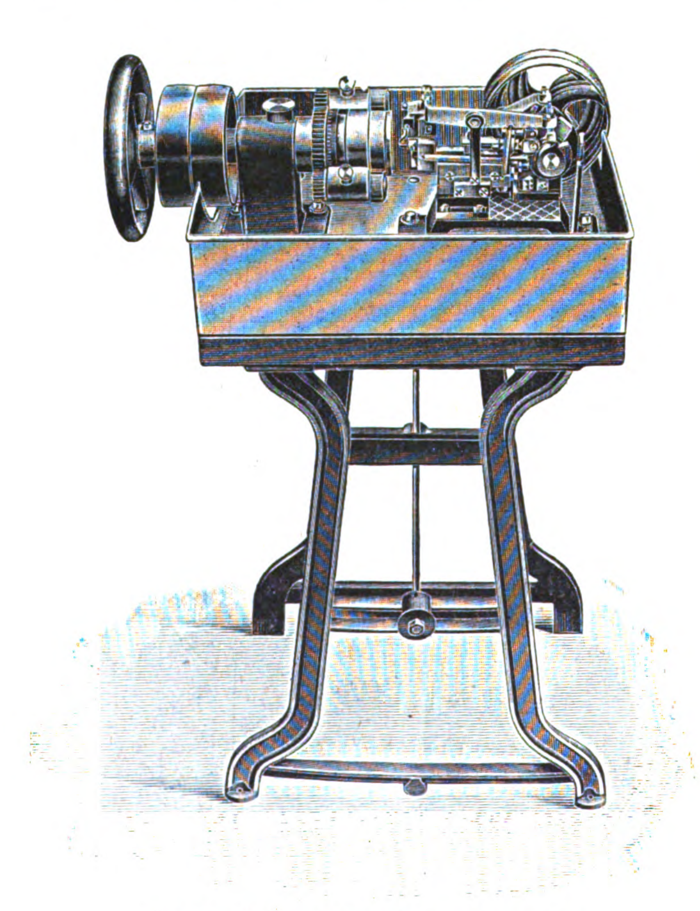
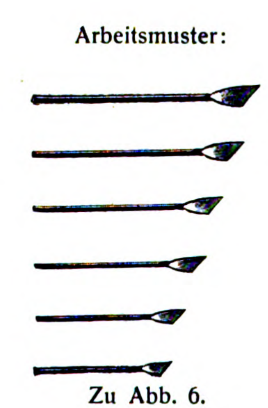


Abb. 8. Automatische Drahtspitzmaschine.

Arbeitsmuster:



Zu Abb. 6.



Zu Abb. 7.



Zu Abb. 8.

noch mit einer Abschnittvorrichtung ausgestattet. Ihre Verwendung kann deshalb auch für verschiedene anders geartete Teile in Betracht gezogen werden, desgleichen können ihre Arbeitsgänge weiter ausgedehnt werden. Zu einem gewissen Teil trifft dies auch für die bisher beschriebenen Maschinen zu. Nachdem nun die Einzelteile für den Karabiner gefertigt sind, werden diese in die Karabinerkapsel einmontiert und mit letzterer beweglich verbunden. Auch für diese Arbeitsgänge wird die Maschine verwendet. Beispielsweise ist in Abb. 7 eine Maschine veranschaulicht, welche die unteren drehbaren Ösen in, oder die Ösen mit Charnier an die Karabinerkapsel festgenietet, mit der Einschränkung, daß die Öse drehbar ist. Dies

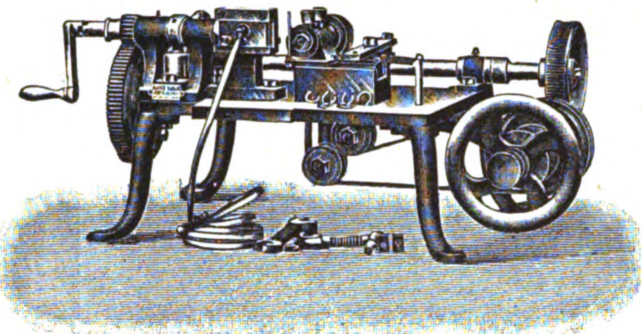
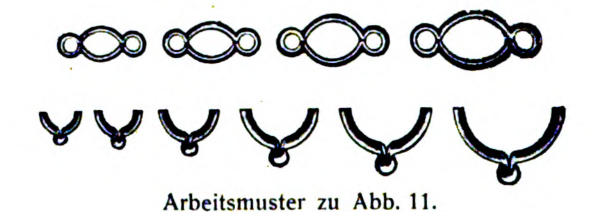


Abb. 9. Wickeln der Gehäuseringe.



Arbeitsmuster zu Abb. 10.

Arbeitsmuster zu Abb. 9.



Arbeitsmuster zu Abb. 11.

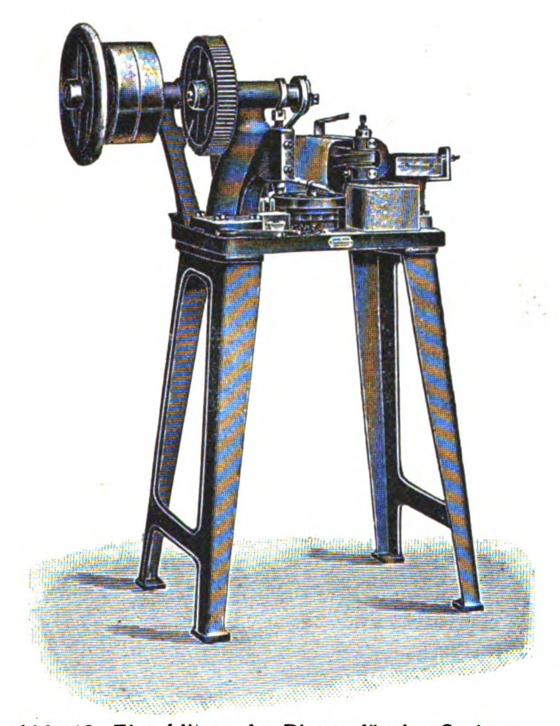




Abb. 10. Einschlitzen des Ringes für den Springer.

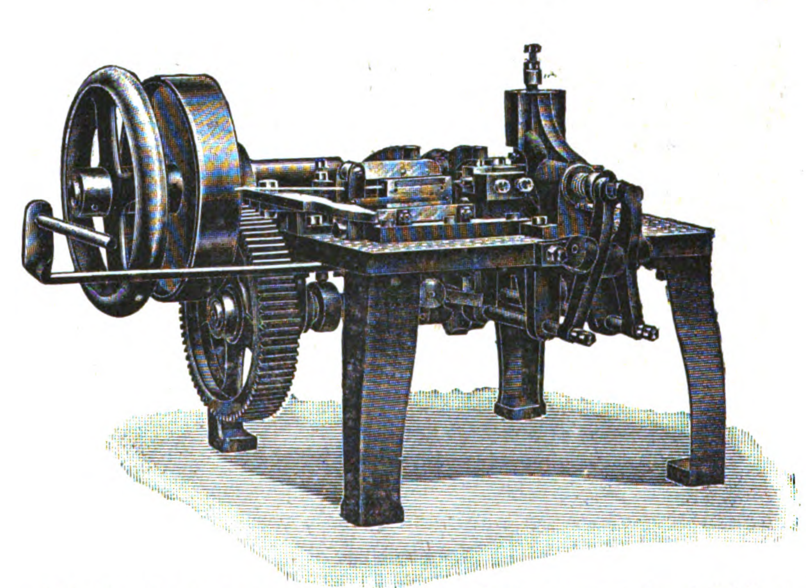
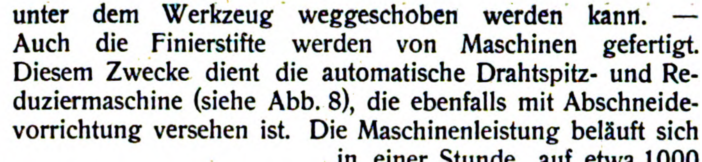


Abb. 11. Maschine zur Anfertigung von Springern und Durchziehösen.

geschieht nach Art des Druckwalzenprinzips, indem mit Hilfe des Handhebels das rotierende Werkzeug fest gegen das zu verspreizende Ösen- oder Halsende gedrückt wird. Bei massiven Stiftenden, die, wie schon erwähnt, bei älteren Konstruktionen vorgesehen sein müssen, sind diese vorne trichterförmig ausgearbeitet, wodurch erzielt wird, daß sich die geschwächten Außenkanten leichter umlegen. Das Arbeitsstück kann an der Maschine leicht ein- und ausgespannt werden, indem durch den Fußtritthebel der horizontal verschiebbare Maschinentisch mit seinem Arbeitsstück



unter dem Werkzeug weggeschoben werden kann. — Auch die Finierstifte werden von Maschinen gefertigt. Diesem Zwecke dient die automatische Drahtspitz- und Reduziermaschine (siehe Abb. 8), die ebenfalls mit Abschneidevorrichtung versehen ist. Die Maschinenleistung beläuft sich in einer Stunde auf etwa 1000 Stück Stifte, die von der Maschine tadellos gespitzt und abgeschnitten werden. Der Karabinerbügel wird mit dem Finierstift von Hand in die Karabinerkapsel einmontiert. Man könnte dieses auch von der Maschine erreichen, sieht jedoch im Interesse der Prüfung des Festsitzes, die von der Hand viel sorgfältiger durchgeführt werden kann, davon ab, diesen Arbeitsgang mit der Maschine durchzuführen. Hat man festgestellt, daß der Gütegrad erreicht ist, und hat man ferner festgestellt, daß die Konizität des Kapselloches mit derjenigen des Finierstiftes übereinstimmt, dann können die überstehenden Enden abgeschnitten und mit der Peripherie der Kapselwand bündig gearbeitet werden. Im gleichen Sinne wird der bewegliche Teil des Karabinerbügels mit der Kapsel verbunden.

Für die Fertigung des Karabiners sind also bei Anwendung des massiven Materials acht verschiedene automatische Maschinen nötig, die sich noch in dem Maße vermehren können,

als die Handarbeit ausgeschaltet werden soll. In diesem Zusammenhang gibt es auch automatische Einrichtungen, bei welchen jede Maschine die Einzelteile des Karabiners nach jedem Arbeitsgang in ein Magazin aufstapelt, wobei diese mit Einzelteilen gefüllten Magazine an den einzelnen Maschinen ausgewechselt werden müssen. Diese völlig automatische Arbeitsweise bedingt nur die Beobachtung der Magazinentleerung, um dann im gegebenen Augenblick die Maschine in Stillstand zu setzen und das angefüllte Magazin wieder anzuschließen. Die Überwachung wird von jungen Mädchen erledigt. Bei solchen Einrichtungen weichen aber die Art und Reihenfolge der Arbeitsgänge, wie sie bisher behandelt wurden, wesentlich voneinander ab und ergeben auch völlig anders geartete Maschinengattungen.

Ein weiterer Ausrüstungsteil der Uhrkette ist die Herstellung der Federringe. Hierzu sind einschließlich der Wickelmaschine für die Spiralfeder im Ganzen nur vier Maschinen erforderlich. Während der Karabiner aus sieben Einzelteilen besteht, setzt sich der Federring oder Bordring nur aus vier Teilen zusammen. Abb. 9 zeigt eine Maschine, die aus einem flachen Blechstreifen den Gehäusering wickelt und nach der Wickelung absägt, so daß die unter der Maschine gezeigten Ausfallmuster entstehen. Mit dieser Maschine können die Gehäuseringe auch vollständig geschlossen hergestellt werden, soweit im Bedarfsfalle eine entsprechende Verwendung dieser Ausführung vorhanden sein sollte. Auch der schräge Abschnitt der beiden Enden kann durch die Einstellbarkeit der Sägenvorrichtung beliebig gewählt werden. Der Schlitz für den Springer wird am Gehäusering durch die Maschine nach Abb. 10 eingefräst. Zuvor wird jedoch durch die gleiche Maschine der gewickelte Ring rund gepreßt. Es müssen auch hier die Ringe von Hand in die Maschine eingelegt werden, während das Fräsen und Pressen selbsttätig geschieht.

Abb. 11 zeigt noch die automatische Maschine zur Fertigung von Springern, Durchziehösen und bei veränderter Konstruktion auch von Coulants, wovon Ausfallmuster über der Maschine dargestellt sind. An den Springern wird gleichzeitig auch das Knöpfchen angedrückt.

Sämtliche bisher beschriebenen Maschinen müssen zum Zwecke ihrer Einstellung von Hand betätigt werden können. Deshalb sind Handräder an denselben vorgesehen, neben denen auch die Antriebsscheiben sich befinden. Das Ausprobieren und die Herstellung der Werkzeuge ist eine besonders schwierige Sache; insbesondere die zeitliche Regulierung der aufeinanderfolgenden Arbeitsgänge und deren genaue Hubbegrenzung, die unter Berücksichtigung der zu verarbeitenden Materialien aufs sorgfältigste eingestellt werden muß.

Die Behandlung von Zinnwaren.

Das größte Übel, welches sich der allgemeinen Benutzung von Artikeln aus Zinn hindernd in den Weg stellt, bildet die Tatsache, daß man nichts mehr damit anzufangen weiß, nachdem die Gegenstände mit Oxyd überzogen sind. Ihrer unansehnlichen Farbe wegen werden sie dann verbannt und vor Neuanschaffungen scheut man sich. Aber mancher Gegenstand wird durch eine glücklich gewählte Färbung wieder begehrenswert gemacht. Die Vorarbeiten an den zu färbenden Objekten, ganz einerlei, aus welchem Metall sie bestehen, sind immer die gleichen. Zunächst muß eine gründliche Entfettung vorgenommen werden und aller Schmutz vom Schleifen und Polieren, sowie auch jede Spur von Oxyd beseitigt werden. Dies geschieht in einer Lauge, welche aus 10 Liter Wasser, 2 kg Soda, je einem viertel kg Ätznatron und Wiener Kalk besteht und eine Temperatur von 100 Grad Celsius besitzt. Die Dauer der Abkochung richtet sich nach der Verunreinigung des Objektes. Nach dem Herausnehmen muß in reinem Wasser gut abgespült und der Gegenstand mit einer Drahtbürste unter Anwendung von Süßholzabkochung durchgearbeitet werden. Hierbei ist zu beachten, daß gereinigte Flächen nicht wieder mit den Fingern betastet werden, da die Farbe sonst fleckig ausfällt. Recht gut und praktisch sind Fingerlinge aus Gummi, welche übergestreift werden. Nachdem nun die Ware gründlich gereinigt ist, kann das Färben beginnen.

Dekorativen Gegenständen aus Zinn, wie Wandtellern und dergleichen, die künstlerischen Wert beanspruchen, kann man eine vorzügliche Wirkung geben, wenn man sie nach französischer Methode wie folgt behandelt: Die gereinigten Gegenstände, welche vorher geschliffen und poliert sind, werden mit gut pulverisiertem Bimsstein und einer Bürste matt geschlagen. Zur Not läßt sich dies mit der Hand ausführen. Dagegen wird es mittelst Zirkulationsbürste aus langen Pferdehaaren auf mechanischem Wege schneller und gründlicher bewirkt. Der angefeuchtete Bimsstein wird mit der Hand während des Laufes an die Bürste gestrichen und der Gegenstand so gehalten, daß die Haarspitzen aufschlagen, wobei solange nach der einen Richtung gedreht und bewegt wird, bis das Gerät gleichmäßig matt ist. In diesem Stadium ist die Farbe bleiartig stumpf und unansehnlich. Nachdem nun gründlich in reinem Wasser abgespült und in angewärmten Sägespänen getrocknet ist, werden die Gegenstände mit Essigwasser bestrichen und nach dem Trocknen mit einem Lappen und etwas Bimssteinpulver die vorstehenden Stellen tüchtig abgerieben. Zum Schluß wird mit Elfenbeinschwarz oder einer anderen schwarzen Ölfarbe das Ganze bestrichen und mit Watte abgewischt. In den tiefen Stellen läßt man die Farbe sitzen, wodurch die erhabenen helleren Partien mit einem weichen Glanz wirkungsvoll hervortreten. Ein derartig behandelter Dekorationsgegenstand paßt sich der feinsten Umgebung würdig an.

Um Zinngegenstände für den Tafelgebrauch in ihren natürlichen Farben entsprechend zu behandeln, werden diese ebenso, wie oben angegeben, mit Bimsstein und Bürste mattiert. Die weitere Behandlung erfolgt mit der Hand mittelst feinem, weißem, sog. Silbersand, welchen man trocken durch ein engmaschiges Sieb laufen läßt, damit größere Körnchen entfernt werden. Man nimmt davon etwas in die Hand, befeuchtet mit Sodawasser und reibt mit der flachen Hand über den Gegenstand. Hierbei ist zu beachten, daß immer in einer Richtung, nicht etwa kreuz und quer, gerieben wird. Der Erfolg dieser Arbeit ist überraschend. Das Objekt nimmt einen angenehmen, weichen und warmen Glanz an, welcher demjenigen des Silbers sehr ähnlich ist.

Billigeren Zinnwaren kann man durch Bestreichen mit folgender Mischung ein schillerndes Aussehen geben: Man verdünnt Kopallack mit Äther und fügt so viel trockenes Fischsilber hinzu, bis eine auf dem Metall gemachte Probe ein silberglänzendes, perlschimmerndes Aussehen zeigt.

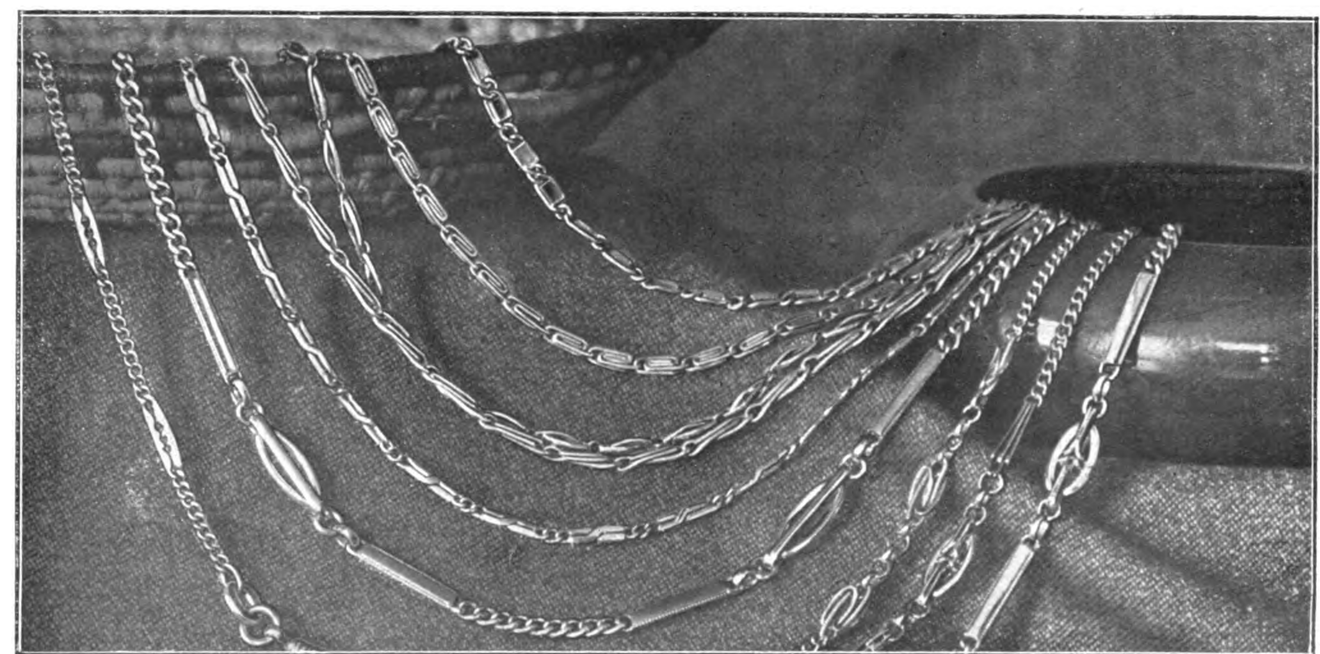
Auch mit Anilinfarben lassen sich auf dazu geeigneten Zinnwaren recht schöne Färbungen erzielen. Einen bronzeartigen Ton stellt man wie folgt dar: Man mischt ein Teil Eisenvitriol mit zwei Teilen Kupfervitriol in 25 Teilen destilliertem Wasser und bestreicht die Gegenstände damit. Nach dem Trocknen trägt man eine Mischung aus Essig oder Salmiakgeist und kristallisiertem Grünspan auf und bürstet oder reibt die vorstehenden Stellen ab. Zum Schluß bürstet man mit einer Bürste, welche mit Wachs abgezogen wurde. Hierdurch wird ein schöner Glanz erzielt und die Farbe gegen die Luft geschützt.

Altsilberton auf Zinn wird wie folgt hergestellt: Zwei Teile Chlorammonium, zwei Teile schwefelsaures Kali und fünf bis sechs Teile Essigsäure werden zusammen-

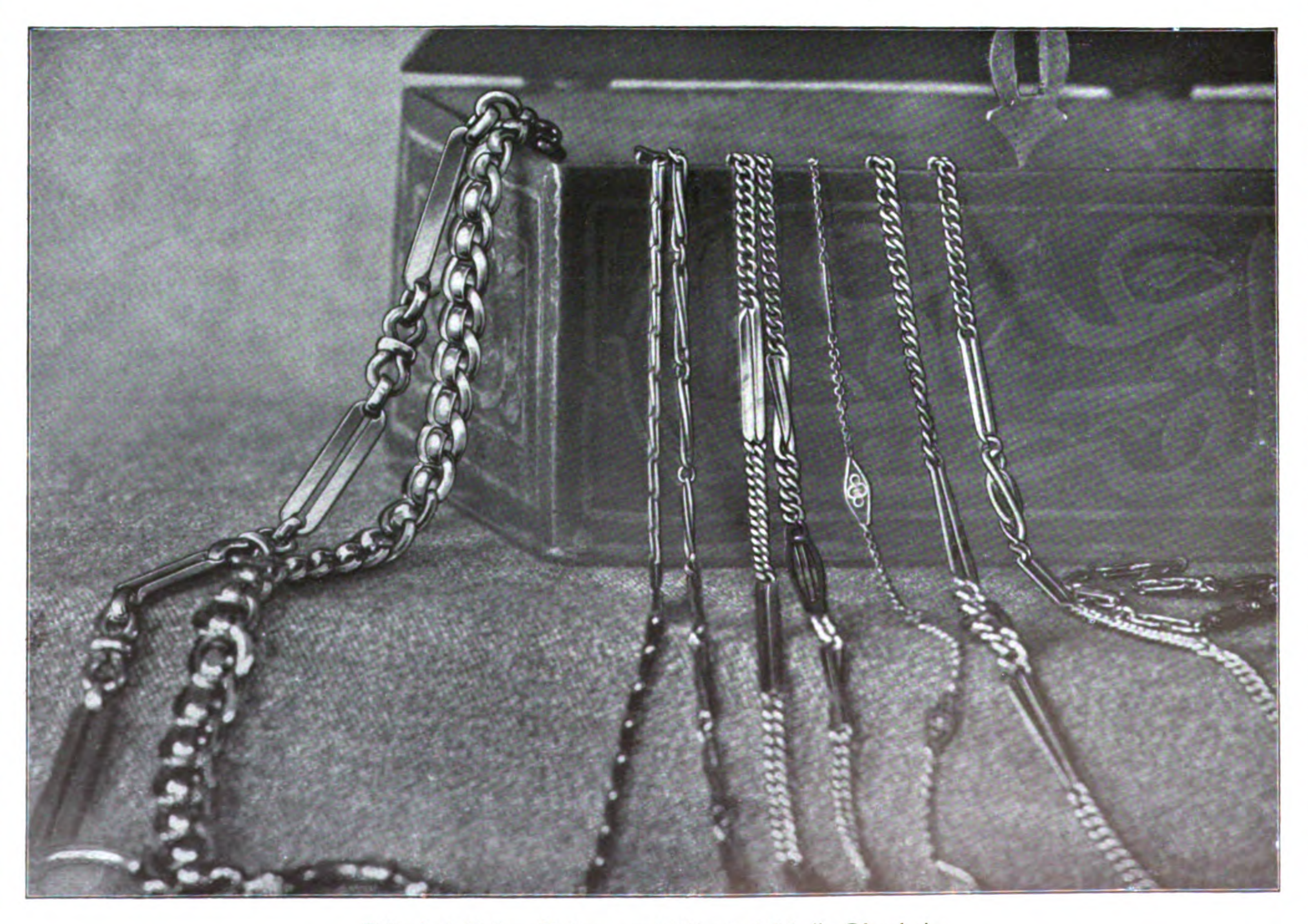


Oben:
Andreas Daub,
Bijouterie- und
Kettenfabrik,
Pforzheim

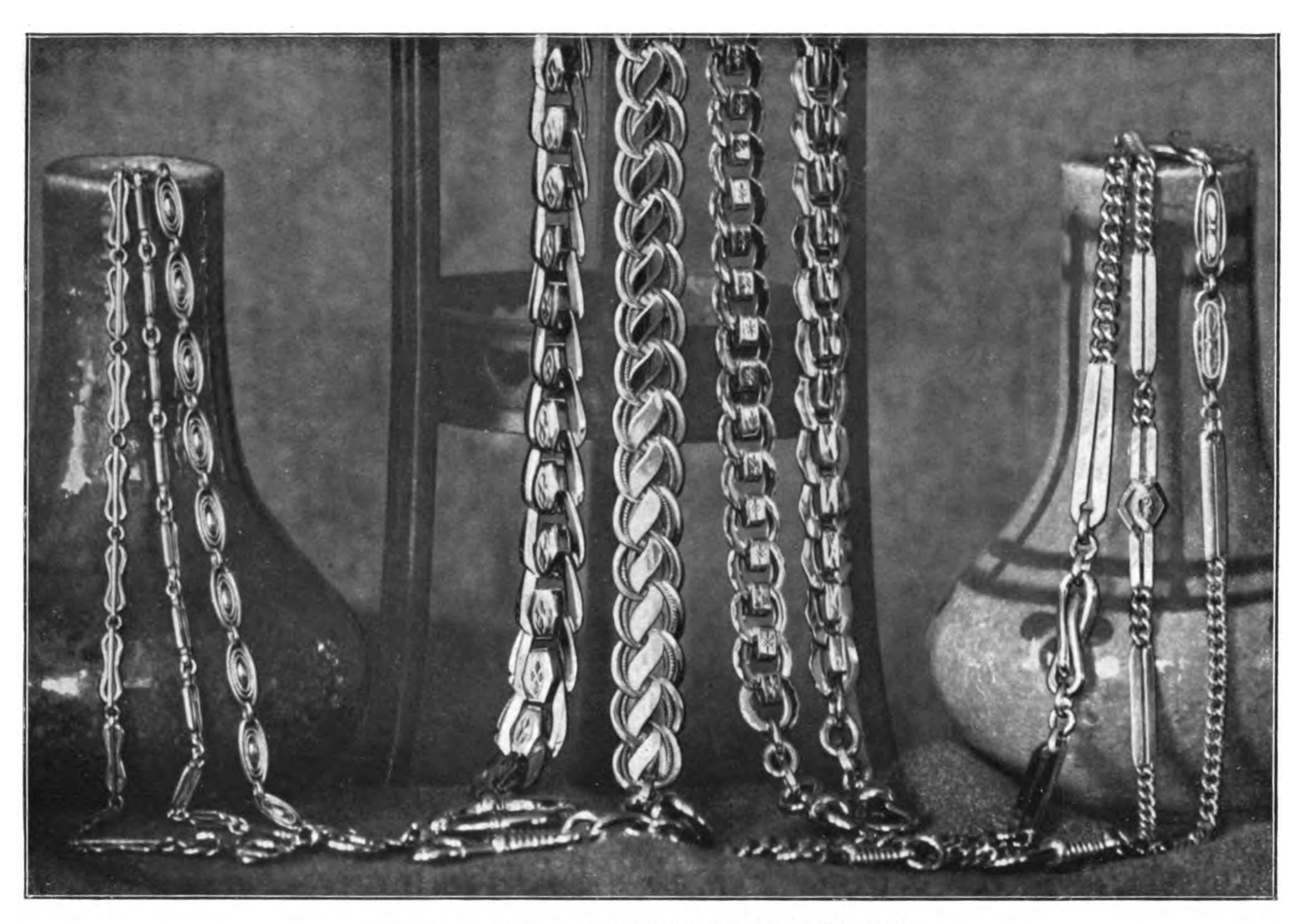
Unten:
Gebr. Ratz,
Bijouteriefabrik,
Pforzheim



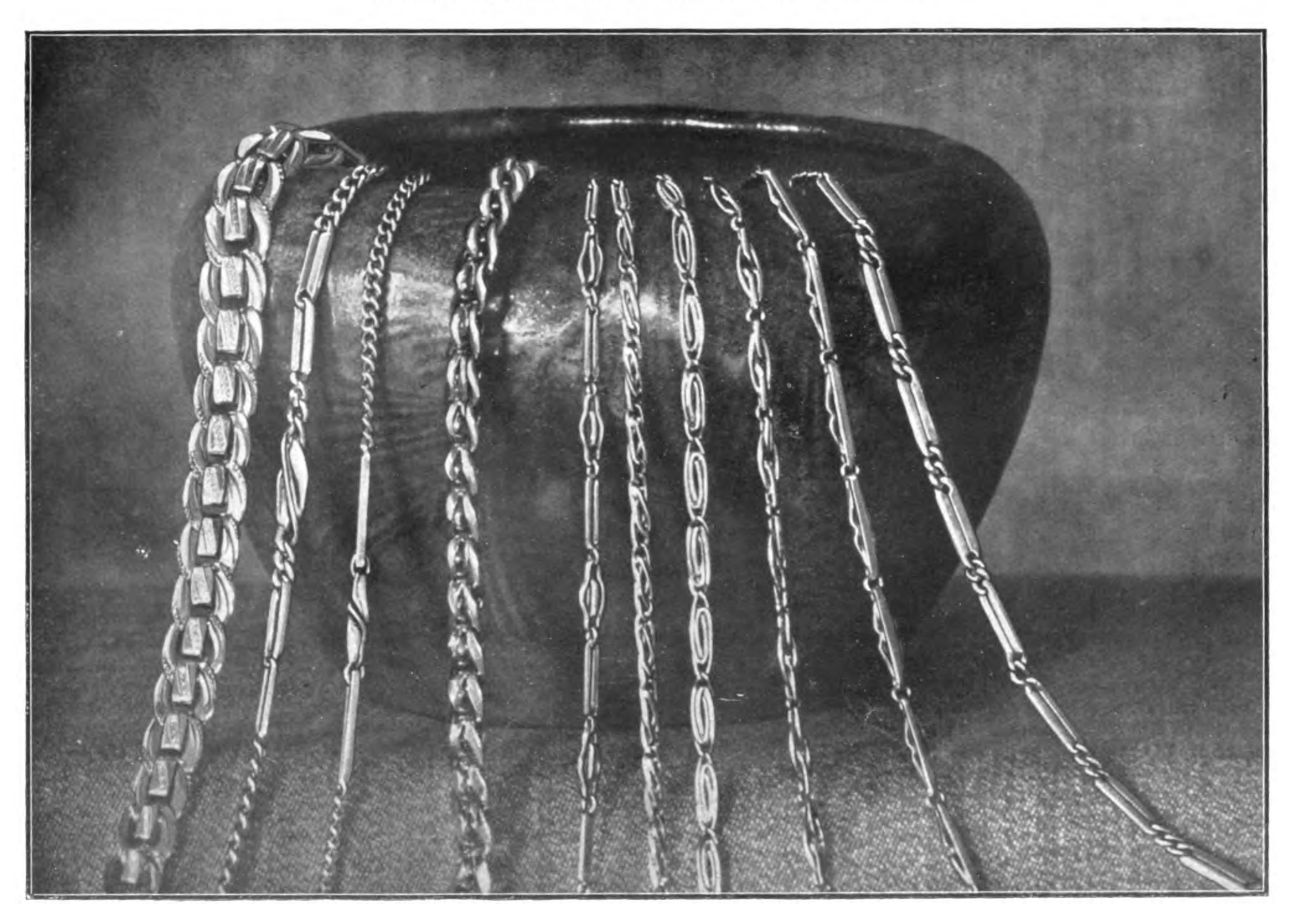
Rodi & Wienenberger A.-G., Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim



Britsch & Keller, Ketten- und Bijouteriefabrik, Pforzheim



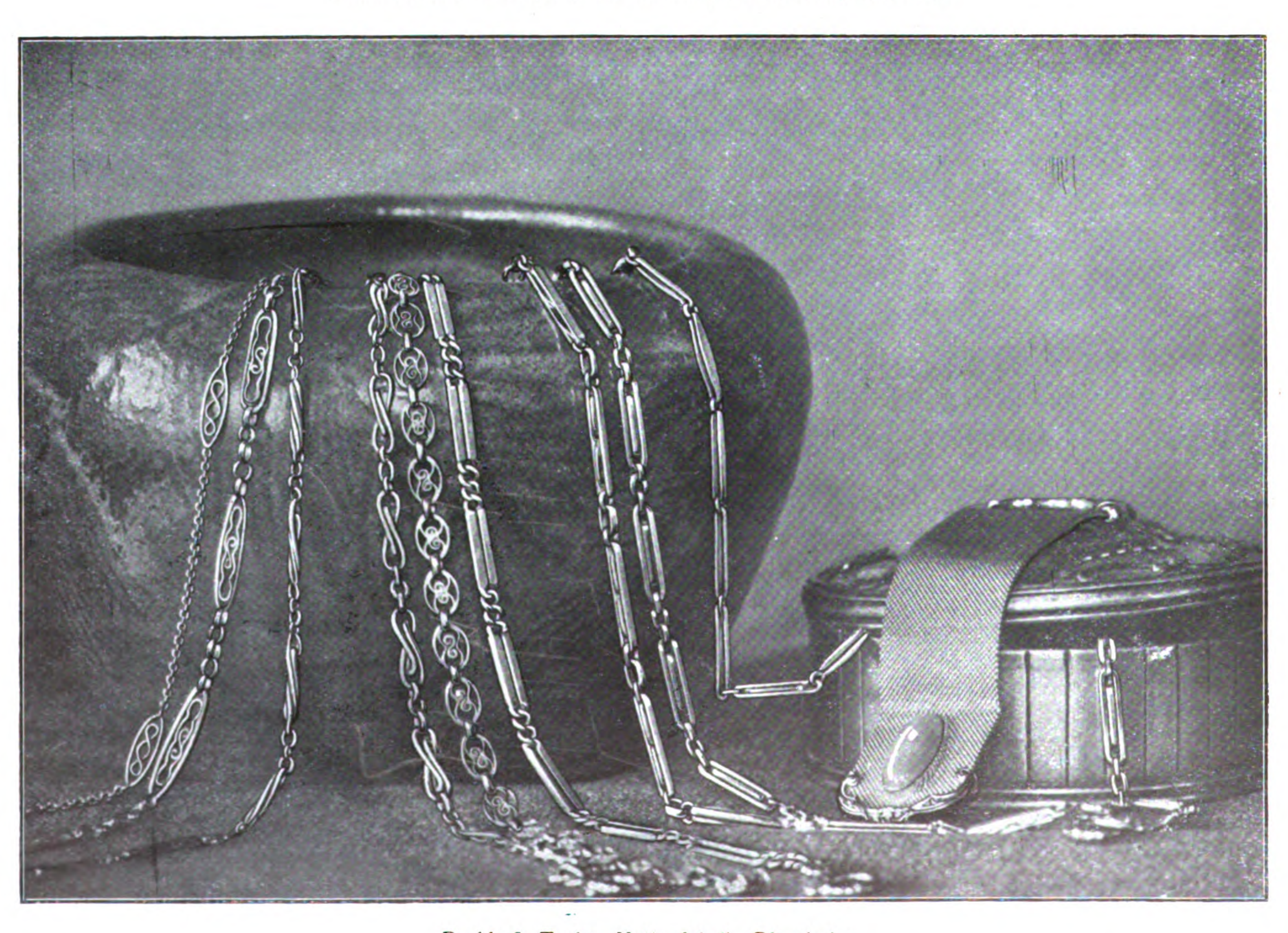
Kollmar & Jourdan A.-G., Uhrkettenfabrik, Pforzheim



Fr. Speidel, Ketten- und Bijouteriefabrik, Pforzheim



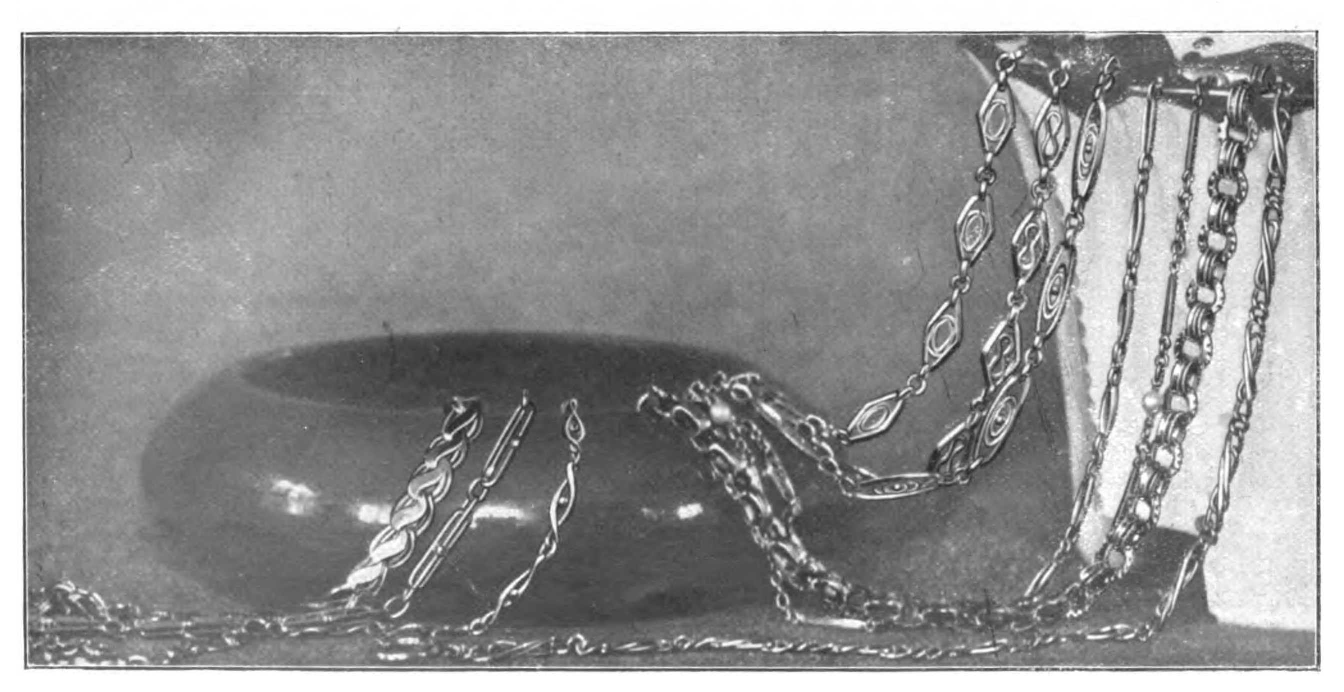
Louis Fießler & Co., Ketten- und Bijouteriefabrik, Pforzheim



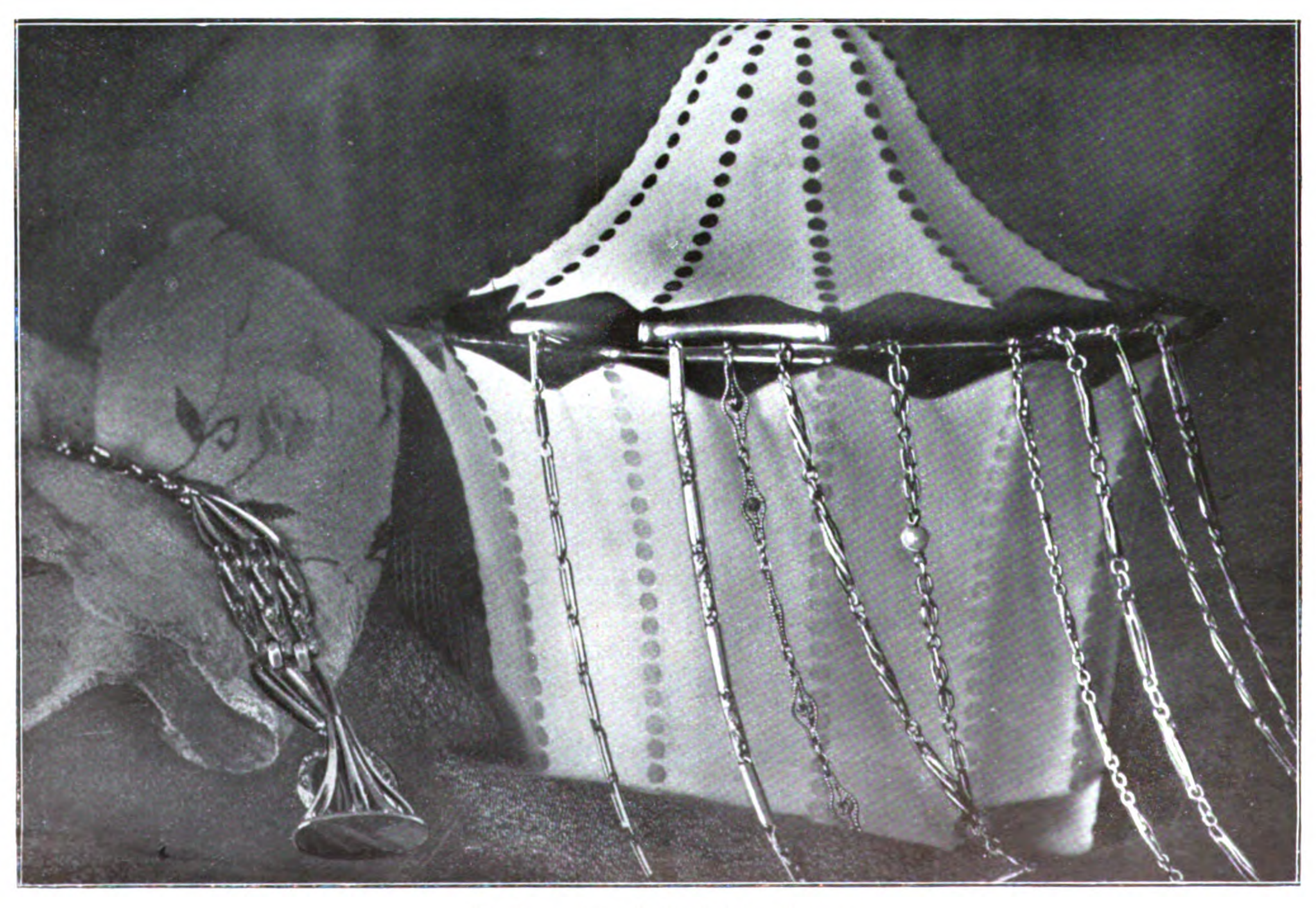
Beckh & Turba, Kettenfabrik, Pforzheim

Oben:
Carl Härdtner,
Kettenfabrik,
Pforzheim

Unten:
J. F. Glebe,
Bijouterie-, Ring-
und Kettenfabrik,
Pforzheim



A. Grubener, Kettenfabrik, Hanau

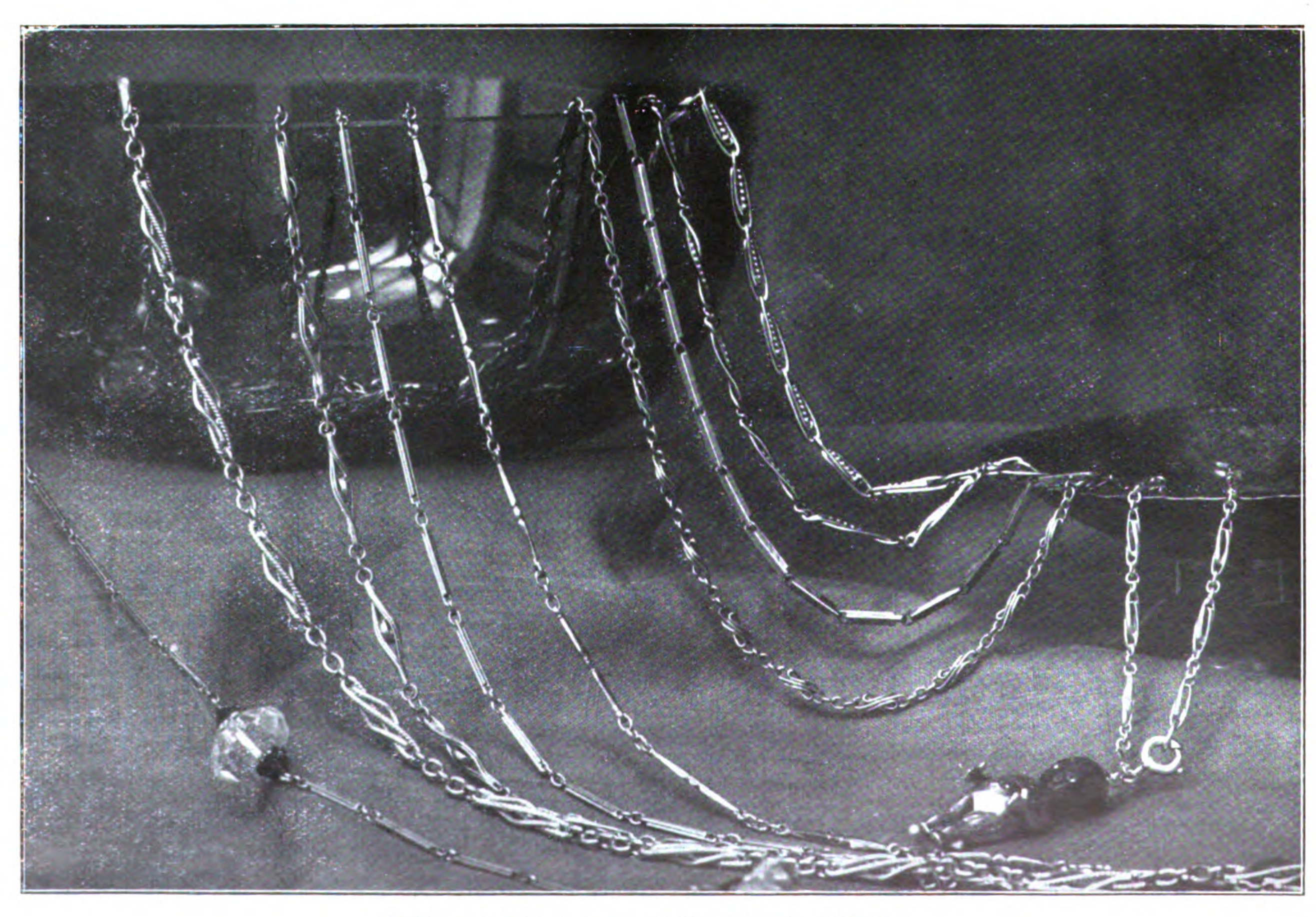


Fr. Feuerstein, Kettenfabrik, Hanau

Kettenfabrik Gust. Hauber, A.-G., Schwäb. Gmünd

Goldkettenfabrik L. H. Böhm, Schwäb. Gmünd

Raisch & Wössner Bijouteriefabrik, Pforzheim



J. Emrich, Bijouterie- und Kettenfabrik, Pforzheim

gemischt und der etwas angewärmte Gegenstand in die Flüssigkeit getaucht. Bei der großen Bedeutung der äußerlichen Präsentation eines Gegenstandes darf vor einem kleinem Mehr an Arbeit nicht zurückgeschreckt werden. Je besser dies gelingt, desto höher ist der Wert zu bemessen, wodurch die Mehrarbeit sich reichlich bezahlt macht.

Gegenstände aus Zinn oder Zinnbleilegierungen, die ein altertümliches Aussehen haben oder dunkel gefärbt sein sollen, wurden bisher hauptsächlich mit einer Lösung von Platinchlorid gefärbt. Der hohe Preis der Platinlösung steht indessen einer allgemeinen Verwendung hindernd im Wege. Für solche Färbungen sei hier ein billigeres Rezept aus der neueren Praxis mitgeteilt, mittelst welchem dieselben warmen Töne wie mit Platinchlorid erzielt werden. Man nehme eine salzsaure Lösung (Wasser mit etwas Salzsäure) und füge dieser Antimonchlorid, am einfachsten den käuflichen Likör Stibii chlorati, hinzu. Man hat es in der Hand, durch mehr oder weniger Zusatz von Chlorür die Farbe hellblau bis tief dunkelblau, ja selbst schwarz, zu erzeugen. Dem Wasser wird soviel Salzsäure zugegeben, daß nach dem Zusatz von Chlorür die Flüssigkeit wasserhell bleibt. Wird die Mischung weißflockig, so ist zu wenig Salzsäure darin. Nachdem die Gegenstände vorher vollständig entfettet sind, tauche man sie ein oder bestreiche sie mit der Mischung. Nach dem Trocknen werden sie vorsichtig abgerieben und zuletzt mit einer dünnen Ölschicht überzogen, ev. auch mit Elfenbeinschwarz. Soll die erzielte Farbe gegen jede Veränderung vor Luft und Licht geschützt werden, so lasse man das Öl weg und zaponiere mit hellem Zaponlack, wodurch noch ein matter Glanz entsteht. Für bessere Dekorationsstücke aus Zinn sei Palladiumchloridlösung empfohlen, womit ein brillanter blauschwarzer Ton von vornehmer Wirkung erzeugt wird. Gefärbtes Zinn kommt im Handel in nicht geringer Menge vor. Die Erfordernisse eines gutgefärbten, also lackierten Stanniols sind Elastizität des Überzuges und Gleichmäßigkeit der Farbe. Bei der alten, auch jetzt noch vielfach angewandten Methode, Zinnfolie zu färben, welche den Übelstand mit sich führt, daß der Überzug durch Wasser gelöst wird, benutzt man wasserlösliche Substanzen mit Hausenblase oder weißer Gelatine als Bindemittel und verfährt folgendermaßen: Die Zinnfolie wird auf einer ebenen Spiegelplatte durch Wasser befestigt, so daß alle Teile derselben eng an dem Glase haften. Darauf wird sie mit einem Glättsteine sorgfältig geglättet und die Gelatinelösung wird nun darauf gegossen und die Platte nach allen Richtungen schwach geneigt, damit eine gleichmäßige Verteilung des Überzugs erreicht wird und so auch die Farbe schneller trocknet. Als Farben eignen sich besonders wasserlösliche Anilinfarbstoffe.

Der Ersatz der Gelatine durch Gummi ergibt nie befriedigende Resultate, dagegen ist Kollodium sehr brauchbar. Dasselbe gibt einen überaus gleichmäßigen und elastischen Überzug, der jedoch in vielen Fällen nicht sehr fest am Stanniol haftet, namentlich dann, wenn er zu dick ist. Man muß daher ein möglichst verdünntes Kollodium benutzen. In diesem Falle wird das Zinn erwärmt und hierauf mit der Kollodiumlösung übergossen. Da der als Lösungsmittel dienende Äther sehr rasch verdunstet, ist der Färbeprozeß bald erledigt. Um das Kollodium fester haftend zu machen, ist es ratsam, zuerst mit ganz dünner Gelatinelösung das Stanniol zu übergießen und erst hierauf die Kollodiumlösung darüber zu schütten und so das Lösungsmittel ohne Vorwärmung des Stanniols verdunsten zu lassen.

Will man der auf dem Zinn befestigten Farbe besondere Festigkeit erteilen, so kann man nachträglich mit farblosen Lacken den Überzug fixieren, zu welchem Zwecke sich besonders bei Kollodium die käuflichen Negativlacke eignen. Man hat es auch versucht, gefärbte Harzlösungen als Überzugsmaterial zu benutzen; der Erfolg war jedoch hierbei ein ungünstiger, weil die Harzlösung sich nach dem Trocknen als zu spröde erwies. Allerdings läßt sich dieser Übelstand durch Hinzufügung von etwas Leinölfirniß beseitigen, dabei leidet aber der Glanz der Farbe. Bessere Resultate wurden dagegen mit Cellit erzielt, welches Material sich mit Harzlösungen sehr gut anwenden läßt. Vielfach benutzt man auch die schon im Handel befindlichen Anilinlacke zur Färbung der Gelatinefolien, in diesem Falle ist es aber notwendig, daß der Lack dann vor dem Gebrauche noch mit einer Lösung, bestehend aus Gummi-Sandarak und Glucose in reinem Alkohol vermischt wird. Der erste Stoff erhöht die Bindekraft für die Farblösung, während der zweite Stoff dem Überzuge jene Zähigkeit gibt, die derselbe beim Biegen des Zinnes unbedingt aushalten muß, wenn man von einer soliden Färbung der Zinnfolie sprechen will. Als Schutzlack verwendet man eine Lösung, bestehend aus sechs Teilen bestem Schellack, acht Teilen Sandarak, acht Teilen Mastix, einem viertel Teil Rizinusöl und 160 Teilen Weingeist. Das Rizinusöl setzt man erst nach erfolgter Auflösung der Stoffe zu. Die Lösung muß vor dem Gebrauch einige Tage ruhig stehen bleiben und darauf filtriert werden. Gewöhnlicher Schellack darf zu diesem Schutzlack nicht verwendet werden, sondern nur feinstgebleichter englischer Schellack. *Badermann.*

Die Lehren der Leipziger Messe für die deutsche Schmuck- und Edelmetallindustrie.

Es ist eine alte Erfahrung, daß man in einem gewissen Abstand von den Dingen einen umfassenderen Eindruck erhält, deshalb sei heute der Frühjahrsmesse noch diese nachdenkliche Betrachtung gewidmet.

Dem Messegeschäft in Edelmetall- und Schmuckwaren wurde diesmal von Seiten der prinzipiellen Pessimisten ein glänzendes Fiasko, von Seiten der prinzipiellen Optimisten dagegen ein starker Aufschwung prophezeit. — Beide Voraussagen sind nicht zugetroffen. Das Messegeschäft war mäßig, aber immerhin doch eine Kleinigkeit lebhafter als im vergangenen Herbst. Vor allem aber war es ungleichmäßig in den verschiedenen Spezialerzeugnissen der Schmuck- und Edelmetallindustrien und — leider — hauptsächlich vom Inland getätigt, während die ausländischen Einkäufer, die informationsweise zahlreich anwesend waren, nur verhältnismäßig kleine Ordres für ganz bestimmte Warengruppen plazierten. Diese Ungleichmäßigkeit des Messeumsatzes in den einzelnen Artikeln der deutschen Schmuck- und Edelmetallindustrie ist aber keine Zufälligkeit, sondern die Folge einer bestimmten Marktentwicklung, die sich nicht willkürlich in Zukunft redressieren lassen wird, sondern sorgfältiger Beachtung und symptomatischer Produktionseinwirkung gewiß sein muß. Die Lehren, welche die Einkäufer durch die ganz bestimmte Auswahl der Artikel den Produzenten unserer Schmuck- und Edelmetallbranchen gaben, müssen unbedingt für die künftige Inlands- wie Exportbemusterung von Schmuck- und Edelmetallwaren beachtet werden.

Die Inlandskäufer tätigten, angereizt durch die Fülle geschmackvoller Neumuster, welche die deutsche Schmuck- und Edelmetallindustrie geschaffen hatte, mehr feste Aufträge, als es in den ersten Messetagen den Anschein hatte. Aber sie verlangten durchschnittlich sechzig Tage Kreditziel nach Lieferungsempfang. Das bedeutet für die Produzenten ein langes Festlegen eines Betriebs- und Produktionskapitals, von dem sehr viele — wie sie offen eingestanden — noch nicht einmal wußten, wie sie es aufbringen sollen. Die größeren Ordres, welche einzelne Spezialfabriken unserer Branche verbuchen konnten, bedeuten also für dieselben vorerst keine Verkleinerung ihrer Sorgenlast, zumal viele von ihnen sich nicht darüber im Unklaren sind, daß auch nach Ablauf der Kreditzeit die meisten ihrer inländischen Kunden nicht prompt ihren Zahlungsverpflichtungen werden nachkommen können. Auch die Auslandseinkäufer aus der Schmuck- und

Edelsteinbranche kauften nur bei entgegenkommenden Kreditbedingungen, so daß auch ihre eventuelle Vorbelieferung vor den Inlandseinkäufern die Kapitalsorgen der Produktion nicht würde beheben können.

Der Inlandsmarkt nahm vorwiegend billigste, augenfällige Artikel und — in sehr bescheidenem Umfange — nur sehr gute Qualitätsartikel in Schmuck- und Edelmetallwaren auf. Die bessere Mittelware wurde von ihm vollständig vernachlässigt, eine Erscheinung des deutschen Marktes, die auf Jahre hinaus gleich bleiben wird. Dem deutschen Käufer, der Freude am Schmuck- und Edelmetallgerät hat, fehlt nicht die solide Schätzung der guten Ware und er ist sich auch klar, daß billigste Artikel im Verbrauch die teuersten sind. Aber ihm fehlen einfach in den weitaus meisten Fällen die Mittel, bessere Schmuck- und Edelmetallwaren zu kaufen. Wenn er sein Luxusbedürfnis in dieser Hinsicht nicht ganz verleugnen will, muß er sich mit den billigsten Qualitäten begnügen. Der kleine Kreis bemittelter deutscher Käufer für individuelle Schmuck- und Edelmetallwaren kauft wiederum nur das Allerbeste und vernachlässigt das Mittelgut ebenfalls. Diese Messeerfahrungen müssen für die Zukunftsarbeit der deutschen Schmuck- und Edelmetallindustrie für den deutschen Inlandsmarkt bis zu dessen Wiedererstarkung maßgebend sein.

Was lehrte nun die Warenauswahl in der Schmuck- und Edelmetallbranche seitens der Exporteinkäufer diesmal? Zuerst — und das muß richtungsgebend für unsere exportierenden Firmen werden — daß das Ausland für normierte und typisierte Artikel an Schmuck- und edelmetallischem Gerät deutscher Provenienz keinerlei Interesse hat, sondern bei uns individuelle Phantasieartikel hoch künstlerischen Geschmackswertes und ausgesprochenen Eigengepräges zu kaufen sucht, die es gleichartig originell und erfindungsreich nicht selbst herzustellen vermag. Der Export will von der deutschen Schmuck- und Edelmetallindustrie — gleichviel ob es sich um wertvolle Echtwaren oder modisch-künstlerische Bijouterie- und Galanterieartikel handelt, um teuerste oder billigere Waren, keine Massenartikel, es sei denn in Unechtspezialitäten wie Alpaka usw., die das Ausland gleichwertig nicht selbst produziert. Vorwiegend nahm auf dieser Messe das Ausland qualitativ hochwertige Arbeiten aus der Schmuck- und Edelmetallindustrie auf, worunter auch feinste unechte Modebijouterien zu verstehen sind. Gemmen- und Phantasieschmuck, besonders Idolschmuck stand im Vordergrunde des ausländischen Interesses, das in diesen Spezialartikeln nicht ausreichend bedient werden konnte, weil die Bemusterung auf diesen letzten internationalen Modeschmucktyp noch nicht voraussichtig genug eingestellt war. Desgleichen richtete sich die Nachfrage — namentlich englischer, holländischer und nordamerikanischer Einkäufer — auf feinste Silberzinnartikel zu Tafelgerätzwecken, deren materielle und künstlerische Möglichkeiten man in Holland, England und Amerika erneut hochzuschätzen beginnt.

An der deutschen Besteckwarenindustrie bemängelten die Auslandseinkäufer kritisch, daß sie in silbernen und versilberten Bestecken wenig Neuformen herausbringt und namentlich künstlerische Glattformen hygienischer Griffgestaltung, wie sie die feineren Kreise des überseeischen und nordischen Auslands besonders lieben und modisch halten, fast noch gar nicht berücksichtigt. Einige künstlerisch schaffende Silberschmiede, die im Grassimuseum ausstellten, zeigten aber schon in wundervollen Modellen, daß auch diese Richtung in der deutschen Bestecksilberproduktion auf dem Marsch ist und nur erst von der Industrie aufgenommen werden muß, um auch diese Sonderansprüche des Auslands an feine, originelle und hygienisch moderne Silberbesteckwaren befriedigen zu können. Allerfeinste Silbersteck- und Tafelaustattungsartikel, die weit über dem Niveau dessen lagen, was das Ausland in diesem Artikel herstellt, wurden übrigens auf der Leipziger Messe in nicht unerheblichen Quantitäten selbst vom nordamerikanischen und englischen, sogar französischen Markt aufgenommen. Ebenso kauften nordamerikanische Einkäufer größere Posten künstlerischer Juwelenschmuckwaren, bei denen das charakteristische Moment in der Eigenart der musterlichen Verwendung des kostbaren Steinmaterials lag. Die Nachfrage der englischen, amerikanischen und belgischen Einkäufer richtete sich auch auf feine Juwelenartikel mit cabuchonartig verschliffenen Farbedelsteinen in Kombination mit Perlen. In Bijouterieartikeln nahm das Ausland lebhaft Neuheiten von eingefärbten Phantasieperlen und opalisierenden und irisierenden Perlen auf. Der südamerikanische Markt zeigte viel Interesse für Qualitäts- und Bijouteriemodeschmuck, Besteck- und Tafelsilber und muß in Zukunft durch besonderes Eingehen auf seine nationalen Geschmackswünsche weiter forciert werden. Wieder erwachendes Interesse an der deutschen Schmuck- und Edelmetallproduktion zeigten auch die Einkäufer aus der Schweiz und den nordischen Ländern.

Ein Preisabbau in der deutschen Schmuck- und Edelmetallindustrie wurde auf der Leipziger Messe sowohl von den Inlands- wie von den Auslandseinkäufern dringend zur Steigerung des Umsatzes gefordert. Er dürfte erreichbar sein, wenn die Übermusterung, die heute viele Betriebe mit Kosten belastet und die Produktion kompliziert, eingeschränkt würde und jede Fabrik zu jeder Saison nur wenige, aber erlesen wirkungsvolle Neumuster auf den Markt schickte und bis zur nächsten Messe, wo sie durch andere Neumuster ersetzt werden, allein produziert. Ferner durch äußerste Kalkulation, durch Abbau der Luxus- und Umsatz- und überhohen Gewerbesteuern, für die sich in allernächster Zeit die deutschen Schmuck- und Edelmetallindustrien geschlossen und energisch einsetzen müssen, um im Inland weiter verkaufen und im Export wieder allgemein wettbewerbsfähig werden zu können.

H. v. Hain.

Die Forderungen der deutschen Schmuck- und Edelmetallbranchen an die deutsche Wirtschaft.

Die deutschen Schmuck- und Edelmetallbranchen blickten beim Jahreswechsel auf ein durchaus unbefriedigendes Wirtschaftsjahr zurück. Die Jahresbilanz fast eines jeden Unternehmens dieser Branchen wies unersetzliche Substanzverluste auf. An dieser in jeder Hinsicht unbefriedigenden Wirtschaftslage der deutschen Schmuck- und Edelmetallbranchen trägt nicht allein die weltwirtschaftliche Marktkrise des vergangenen Jahres schuld, die nach allem Vorangegangenen das deutsche Geschäft besonders katastrophal treffen mußte, sondern vor allem auch die deutsche Steuerpolitik gegenüber Industrie und Handel.

Nicht zum geringsten Teil durch diese geradezu ruinöse Steuerpolitik sind die Unternehmer unserer Branchen jetzt mit ihrem Betriebskapital fast vollständig weißgeblutet. Es ist wenig Trost für sie, zu hören, daß durch diese für sie so ruinös gewesene Steuerpolitik die Finanzen von Staat und Gemeinden nicht nur glänzend saniert wurden, sondern weit darüber hinaus noch in die Lage versetzt sind, Hunderte von Millionen, die der privaten Volkswirtschaft entzogen wurden, zu thesaurieren. Sie werden wahrscheinlich wieder zu so und so vielen unproduktiven, sozialpolitischen Reformversuchen verquacksalbert werden. Mit diesem Prinzip der glänzenden Steuerwirtschaft auf Kosten der verblutenden privaten Volkswirtschaft, der der Lebensnerv ihres Betriebskapitals entzogen worden ist, muß nunmehr schnellstens und radikal gebrochen werden, sollen die kleineren Unternehmungen nicht sämtlich auffliegen und die größeren allmählich dahinsiechen.

Die deutschen Schmuck- und Edelmetallbranchen — wie andere branchenmäßig organisierte Industrie- und Handelskreise vor ihnen — müssen angesichts der Steuerpolitik des vergangenen Jahres jetzt, da neue Steuergesetze in Vorbereitung sind, mit bestimmten, festformulierten Forderungen an die maßgebenden Regierungskreise und ihre Interessenvertreter in den Parlamenten herantreten. Denn nur durch geschlossenes und energisches Vorgehen gegen eine weitere erstickende Steuerpolitik ist den lebensnotwendigen Interessen unserer Branchen Nachdruck zu verleihen. Die Versprechungen der Regierung, den unerträglich gewordenen Steuerdruck endlich zu mildern, sind bisher nur in ganz ungenügender Weise eingelöst worden. Es muß daher nunmehr gemeinsam mit den Unternehmern anderer, ähnlich gefährdeter Branchen auf eine Steuerreform mit sehr fühlbaren Steuermilderungen in allernächster Zeit hingearbeitet werden, insbesondere ist zu agitieren, daß die gewaltigen Gewerbesteuern abgebaut werden.

Indifferenz diesen Forderungen der Schmuck- und Edelmetallbranche den Finanzbehörden gegenüber bedeutet wirtschaftlichen



Selbstmord. Das sollte sich jeder unserer Branchenangehörigen klar machen und das sollte unsere Branchenorganisationen anspornen, schnellstens protestierend nach schon bestehenden Vorbildern vorzugehen.

Kein Tor in der deutschen Schmuck- und Edelmetallbranche wird sich dagegen sperren wollen, daß wir nach einem verlorenem Kriege, der uns ungeheure Reparationslasten aufgebürdet hat, mehr Steuern zahlen müssen, als in normalen Vorkriegszeiten notwendig waren. Die Steuergesetzgebung darf aber nicht weiter bewußte oder gewollte Substanzzerstörung der Erwerbstände herbeiführen, wie es im letztvergangenen Jahr der Fall war. Sie darf die Fortführung der Privatwirtschaft nicht glatt lahm legen. Steuern dürfen wieder nur von nachweislichem Verdienst berechnet und nicht ohne jede Rücksicht auf diesen aus der Substanz der gewerblichen Unternehmungen mit Staatsgewalt herausgepreßt werden. Wir müssen wieder zum System der alleinigen Besteuerung des tatsächlichen Verdienstes zurückkommen. Auch von den Schmuck- und Edelmetallbranchen muß die Forderung erhoben werden, daß die Notmaßnahmen der jetzigen Besteuerung aufgehoben werden, da die zwingendsten Notwendigkeiten für sie, die Sanierung der öffentlichen Finanzen, beseitigt sind. Das ist, ohne unsere öffentliche Geldwirtschaft wieder zu desorganisieren, sehr wohl möglich. Es sind jetzt schon eingegangene Steuerkapitalien genügend vorhanden, die für die dringenden Bedürfnisse der staatlichen und kommunalen Wirtschaft ausreichen, so daß die Erwerbsstände nicht mehr gezwungen zu werden brauchen, aus ihrer Substanz mehr Mittel aufzubringen, als den berechtigten Bedürfnissen der öffentlichen Wirtschaft bei ökonomischen Verwaltungsgrundsätzen entsprechen.

In erster Linie haben unsere Branchenorganisationen auch die Forderung zu unterstützen, daß die Gemeinden, die jetzt vielfach durch ihre Steuerpolitik noch wirtschaftlich viel besser stehen als der Staat, ihre überhohen Zuschläge zu den Gewerbesteuern abbauen und daß das Reich selbst die Sätze für die Gewerbesteuern erheblich reduziert. Die Gewerbesteuern betragen zurzeit häufig das 10- bis 40 fache dessen, was an Gewerbesteuern für gleichartige Unternehmungen 1914 erhoben wurde.

Daß die Regierung selbst einsieht, daß sie in der gleichen Art wie bisher in der Steuerauspressung aus der Substanz der erwerbenden Stände nicht weiter wirtschaften kann, geht aus ihren vielfachen Versprechungen hervor, die Steuerschraube stark zurückzudrehen, denen sie aber bis jetzt nur in enttäuschend kleinlichem Umfange nachgekommen ist. Eine Erholung der deutschen Wirtschaft, und damit auch gerade unserer Luxus- und Exportbranchen, wird erst dann wieder möglich sein, wenn Steuererleichterungen weit über das bisherige Maß hinaus durchgeführt werden. Die zukünftigen Steuern dürfen nur Verdienststeuern sein und die staatliche und kommunale Wirtschaftsführung ist so ökonomisch zuzuschneiden, daß sie mit dem Steuereinkommen aus Verdienst und angemessener, aber nicht aufzuzehrender Vermögensbesteuerung bestritten werden kann. Das ist durchzuführen, obwohl nicht bestritten werden soll, daß wir größere Verwaltungskosten für die Finanzen aufbringen müssen als in der Vorkriegszeit. Diesen größeren Anwendungen stehen aber weit bedeutendere Minderungen an Verwaltungsausgaben gegenüber. Genannt seien nur die entfallenden Verwaltungskosten für Heer und Marine, für Kolonien und die entrissenen Landesteile, für den öffentlichen Schulden- und Zinsendienst usw. Der Ausgabeetat der staatlichen und gemeindlichen Wirtschaft könnte aber noch sehr erheblich beschnitten werden, wenn weitere neuere und überlebte, unproduktive und die freie Wirtschaft hemmende Verwaltungsbehörden abgebaut werden würden.

Neben einem starken Abbau der staatlichen und kommunalen Gewerbesteuern muß auch die Umsatzsteuer vermindert oder noch besser ganz abgebaut werden. Sie verteuert durchschnittlich jedes deutsche Fertigprodukt um 8—12 Proz. und lähmt damit nicht nur die ohnehin schwache Kaufkraft des inneren Marktes, sondern beeinträchtigt noch weit erheblicher unsere Wettbewerbsfähigkeit auf dem Weltmarkt. Dabei ist es ohne Bedeutung, ob die letzte Umsatzrate vom Exportgut zurückvergütet wird. Denn diese stellt nur einen ganz geringen Bruchteil der Gesamtverteuerung durch die Umsatzsteuer dar.

Energischer Protest muß auch aus unseren Branchenkreisen dagegen laut werden, daß die Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer über das Jahr 1924 hinaus „bis auf weiteres" beibehalten werden. In den weitaus meisten Fällen gehen die vorauserhobenen Einkommensteuern weit über das tatsächlich erzielte Einkommen hinaus und müssen daher wieder der Substanz entnommen werden. Diese Einkommensteuer-Vorauszahlungen waren nach der zweiten Steuernotverordnung eine provisorische Notmaßregel für das Jahr 1924. Wir müssen uns wehren, daß sie auch für 1925 bei stabiler Währung beibehalten werden. Weiter müssen wir rechtzeitig und geschlossen fordern, daß nachweislich zuviel vorausgezahlte Einkommensteuern für 1924 sofort und in bar zurückgezahlt, nicht etwa auf zukünftige Einkommensteuern verrechnet werden oder — wie sogar die Gefahr droht — unverrechnet bleiben. Verlangt werden muß weiter, daß alle zukünftigen Steuermilderungsgesetze im Wortlaut absolut übersichtlich und unzweideutig sind und daß die gesamte Steuergesetzgebung so vereinfacht wird, daß jeder Geschäftsmann seine Steuerverpflichtungen selbst übersehen kann und für seine Steuergeschäfte keinen teuren „Steuerspezialisten" mehr engagieren muß, um nicht zu riskieren, sich in den Fußangeln unserer Steuergesetzgebung straffällig zu verfangen. Die Forderungen, die die deutschen Schmuck- und Edelmetallbranchen an die deutsche Steuergesetzgebung zu richten haben, lassen sich also dahin zusammenfassen:

Die bisherigen, durchaus kleinlichen und ungenügenden Steuererleichterungen sind schnellstens durch eine großzügige, übersichtliche und für die Steuerzensiten wirtschaftlich stark spürbare Steuerreform zu ersetzen.

Steuervorauszahlungen haben künftig zu unterbleiben. An ihre Stelle ist wieder die reguläre, auf das tatsächliche Einkommen gestützte Einkommensteuerveranlagung zu setzen.

Für 1924 nachweislich zuviel vorausbezahlte Einkommensteuern sind sofort bar zurückzuzahlen.

Es dürfen nur soviel Steuern erhoben werden, wie dem tatsächlichen Gegenwartsbedarf der öffentlichen Wirtschaft bei sparsamsten Verwaltungsgrundsätzen entsprechen, ohne Rücksicht auf die Erzielung kapitalisierbarer Überschüsse.

Länder und Gemeinden sind dahin zu kontrollieren, daß ihre Steuerzuschläge — namentlich zu den gewerblichen Steuern — sich in für die Erwerbsstände tragbaren Grenzen halten.

Die Umsatzsteuern, namentlich die erhöhten (Luxussteuer), müssen stark ermäßigt werden, wenn sie nicht ganz abgebaut werden können.

Die Vermögenssteuern dürfen nicht weiter auf willkürlicher Schätzung der Vermögensobjekte basiert werden, sondern müssen dem tatsächlich zum Zeitpunkt der Veranlagung marktgängigen Wert der Vermögensobjekte entsprechen.

Lage und Aussichten in der Bijouterie-Industrie.

Was die Wirtschaftslage der Pforzheimer Edelmetall- und Schmuckwarenindustrie in den beiden ersten Monaten des Jahres anbelangt, so haben sich die infolge der eingetretenen Abschwächung des Geschäftsganges am Ausgang des vergangenen Jahres gehegten Befürchtungen nicht bestätigt. Geschäftslage und Beschäftigungsgrad waren gut. Die Zahl der von Kurzarbeit betroffenen Betriebe und Arbeiter hat sich daher im wesentlichen unverändert auf der bisherigen geringen Höhe erhalten, ist sogar noch etwas zurückgegangen: 6 Betriebe mit 54 männlichen und 60 weiblichen, zusammen 114 Personen. Die Zahl der mit Überarbeit beschäftigten Personen betrug etwa 4—5000 — die Zahl der völlig Erwerbslosen beträgt für unsere gesamte Industrie 579 männliche und 65 weibliche, zusammen 644 Personen; diese leider immer noch sehr hohe Ziffer setzt sich in der Hauptsache aus ungelernten und solchen gelernten Arbeitern zusammen, welche auf ihre Artikel mangels Nachfrage schon seit längerer oder auch erst seit kürzerer Zeit eine Beschäftigung nicht zu finden vermocht hatten.

Was das Geschäft selbst anbetrifft, so brachte das Inlandsgeschäft für goldene Ketten die in dieser Zeit üblichen Lagerergänzungsaufträge der Engros-Kundschaft. Für Juweliere hat das Geschäft nun ein klein bißchen angezogen — einzelne Betriebe verzeichnen eine erhöhte Tätigkeit — wenn man auch bei weitem nicht von einem auch nur normalen Geschäftsgang reden kann. Gerade auf diesem Gebiet des echten und teuren Schmuckes macht sich die französische Konkurrenz sehr stark geltend, und

man möchte beinahe versucht sein, nun, gerade wie es unsere lieben Nachbarn vor kurzer Zeit noch getan haben, gegen diese Schleuderkonkurrenz zu wettern, wenn wir nicht allzu genau wüßten — an Erfahrungen auf diesem Gebiete dürfte es uns nach mehrjähriger Praxis kaum mangeln — daß diese Konkurrenz eines Tages ebenfalls aufhören wird. Das wollen und können wir nicht bestreiten, daß die Pariser Mode auf dem Gebiete des Schmuckes auch heute wie vordem noch tonangebend ist, doch sei auch ja nicht vergessen, daß der letzte und hauptsächlichste Grund, weshalb uns ein guter Prozentsatz der ausländischen Käufer fehlt, doch der ist, daß man in Paris billiger kauft. Gerade bei der Fabrikation echten Schmucks spielt, wie wir wissen, der Stundendurchschnittsverdienst des Arbeiters eine nicht unwesentliche Rolle — die Mode der breiten, reich mit Steinen besetzten Armreife verschärft das zu erwähnende Moment noch — und Tatsache ist (ich halte das Material in Händen), daß der Stundenverdienst des deutschen Juwelierarbeiters heute beinahe doppelt so hoch ist wie der seines französischen Kollegen. Von den übrigen Vorbelastungen der deutschen Industrie auf der einen Seite, von den Schutzzöllen auf der anderen Seite wollen wir ganz absehen. Es soll hier lediglich eine Tatsache vor Augen gehalten werden, ohne etwa Schlüsse ziehen zu wollen, die darauf hinauslaufen, dem deutschen Goldschmied den Lohn kürzen zu wollen, um unsere Industrie wieder konkurrenzfähiger werden zu lassen — im Gegenteil, wir wollen in deutschen Landen ja gerade dazu kommen, Qualitätsarbeiter heranzuziehen und auch entsprechend zu bezahlen — nein, es sollte nur die Tatsache registriert werden. Wenn es auch in unserer Edelmetallindustrie heute noch eine Anzahl erstklassiger Firmen gibt, die nicht über den Mangel an kaufkräftiger Auslandskundschaft zu klagen haben, so wollen wir doch nicht übersehen, daß es sich dabei ausschließlich um alteingeführte, kapitalkräftige — auf das letztere Wort ist die Betonung besonders zu legen — Firmen handelt, die ihrer Kundschaft auch mit entsprechenden Zielen dienen können.

Die Fabrikation von Silberwaren erweist sich immer noch als sehr rentabel; dieser Fabrikationszweig ist infolge befriedigenden Eingangs neuer Aufträge voll beschäftigt. In der Kleinsilberwarenbranche machten sich namentlich in Zigaretten-Etuis Preisunterbietungen in so großem Umfange bemerkbar, daß verschiedene bedeutende Betriebe die Ausführung eingegangener Aufträge ablehnen und zunächst eine abwartende Stellung einnehmen mußten. Für Doubléwaren war der Geschäftsgang und der Beschäftigungsgrad lebhaft, so daß wegen der vielfach kurz gehaltenen Liefertermine Überarbeit in Anspruch genommen werden mußte. Es ist wirklich sehr erfreulich, daß dieser Zweig der Bijouterieindustrie, — wenn man auch keineswegs etwa von einer neuen Blüte sprechen kann, denn um diese Zeit waren die Doublé-Betriebe früher viel stärker beschäftigt — wieder einigermaßen normal zu arbeiten in der Lage ist, schon im Hinblick darauf, daß gerade Pforzheim einen sehr großen Prozentsatz seiner Arbeiter und Arbeiterinnen in der Doublé-Industrie beschäftigt. Und für den Volkswirt, der wirtschaftliche Betrachtungen in weitem Ausmaße auf lange Sicht liebt, ist die muntere Arbeit in den Doublébetrieben ein untrügliches Zeichen dafür, daß die Masse der Bevölkerung in Deutschland und auch in anderen Ländern sich bereits wieder in den Stand versetzt fühlt, guten Doubléschmuck zu tragen und zu kaufen. — Was wird nun aus den schönen Legierungsmetallen wie Platinin, Goldin usw. werden, werden sie ihre Position auf die Dauer behaupten können? Nur schade, daß gerade der Hauptabsatzmarkt für Doubléwaren, Rußland, das insbesondere für Doubléketten Riesenabnehmer war, aus der Reihe der Käufer ausgeschieden ist.

Goldene Ringe waren gleichfalls begehrt und die entsprechenden Betriebe somit gut beschäftigt — aus dieser Gruppe wird aber berichtet, daß der Wettbewerb der sächsischen und schlesischen Konkurrenz sich zunehmend bemerkbar mache. Das Auslandsgeschäft lag, abgesehen für Silber- und Doubléwaren, so ziemlich für alle Branchen der Schmuckwarenindustrie unverändert ruhig. Für fein versilberte Metallwaren trat keine wesentliche Änderung in der Geschäftslage gegen den Vormonat ein; was schwer versilberte Tafelgeräte und Bestecke anbetrifft, so gingen neue Aufträge in befriedigendem Umfang ein, so daß für die nächste Zeit noch mit voller Beschäftigung gerechnet werden kann.

Im Ganzen ist es so, daß die Aussichten für die Zukunft recht ungewiß sind. In einem Punkte (es ist dies der Zollkrieg mit Frankreich) dürfen wir schon mit freierem Blick in die Zukunft sehen, denn die Verhandlungen mit dem westlichen Nachbarstaat nehmen ihren beschaulichen Fortgang, so daß wir in der Tat hoffen dürfen, nach dieser Seite hin wenigstens in absehbarer Zeit — vor allzu rascher Umsetzung der Verhandlungsergebnisse in die Wirklichkeit werden wir ja verschont bleiben, wir kennen die äußerst langsame Arbeit der französischen Verwaltungsbehörden bereits zur Genüge — einige Erleichterungen zu erhalten. Es scheint nun doch tatsächlich auf der ganzen Linie vorwärts gehen zu wollen, ein Erwachen scheint allerorts der Wirtschaftsmaschinerie wieder den nötigen Antrieb verleihen zu wollen.

Und eben aus diesem Grund heraus müßten wir nun eigentlich unsere Anstrengungen betreffs der Intensivierung des Exportgeschäftes verdoppeln, verdreifachen, trotz der augenblicklich schlechten Sachlage desselben in unserer Industrie, trotz der Kapitalknappheit und, *last not least*, auch trotz der vielen Schreibereien über die derzeitige Unmöglichkeit und Unrentabilität des Exportgeschäftes. Gott sei dank weisen unsere maßgebenden Exportzeitschriften immer wieder auf die dringende Notwendigkeit des Exportierens hin, wenn man dort auch genau die Schwierigkeiten kennt, die es heute zu überwinden gilt — Opfer müssen nun einmal gebracht werden in einer Zeit des Wiederbaues, dessen Endziel doch der Wiederaufstieg sein soll! Zugegeben, daß sich diese oder jene Firma auf Grund übler Erfahrungen nun vor dem Export fürchtet, so muß man diesen Leuten doch entgegenhalten, ob sie es für richtig befinden, nun ein für allemal die Flinte ins Korn zu werfen? Wir kennen hier die schwankenden Perioden der Hausse und der Baisse zu genau, als daß wir großen Wert auf das Feldgeschrei der Enttäuschten legen möchten, wenn wir uns natürlich auch die Erfahrungen jener zu Gute kommen lassen werden.

Dr. Taba.

Unterbrechung im Aufwertungsverfahren.

Die Reichsregierung hat unter dem 17. Februar 1925 ein Gesetz erlassen, das sich mit der Aussetzung des Verfahrens vor Gerichten und Aufwertungsämtern befaßt.

Das schon längst in Aussicht gestellte neue Gesetz über die Aufwertung von Ansprüchen im Sinne der dritten Steuernotverordnung soll nun „demnächst" wirklich zur Wahrheit werden. Mit großen Hoffnungen braucht man ihm bei der Finanzlage des Reiches nicht entgegenzusehen. Immerhin schien es praktisch mit Rücksicht auf Veränderungen, die das neue Gesetz oder die neue Verordnung zweifellos enthalten wird, schwebende Rechtsstreitigkeiten über die Aufwertung jetzt nicht zu Ende zu führen, sondern sie zu sistieren, bis die neuen Vorschriften Anwendung erleiden können. Deshalb bestimmt § 1 des oben erwähnten Gesetzes, daß in Rechtsstreitigkeiten über die Aufwertung von Vermögensanlagen im Sinne der dritten Steuernotverordnung (Hypotheken, Pfandbriefe, Rentenbriefe, Schuldverschreibungen, Sparkassenguthaben, Ansprüche aus Lebensversicherungen und Vermögensanlagen anderer Art), sowie von Ansprüchen aus einer laufenden Rechnung, oder einem Kontokurrent, oder einer öffentlichen Anleihe einstweilen ausgesetzt werden, wenn eine Partei, z. B. Hypothekengläubiger oder Hypothekenschuldner, den erforderlichen Antrag stellt. Der Antrag soll nur dann abgelehnt werden, wenn er sich nach der Auffassung des Gerichtes als ein offenbarer Mißbrauch darstellt.

Diese Aussetzung soll auch in gleicher Weise erfolgen, wenn es sich um das Rechtsmittelverfahren vor den Finanzgerichten und dem Reichsfinanzhof handelt, soweit Ansprüche auf Grund der Vorschriften der dritten Steuernotverordnung über den Geldentwertungsausgleich bei Schuldverschreibungen und der zu ihrer Durchführung erlassenen Bestimmungen in Frage kommen.

Das Gesetz soll spätestens am 30. April 1925 wieder außer Kraft treten. Man rechnet also damit, daß bis zu diesem Zeitpunkt das neue Aufwertungsgesetz in Kraft getreten sein wird. Mit Rücksicht darauf, daß, wie gesagt, das neue Gesetz sicherlich auch über die Höhe der Aufwertungen andere Vorschriften bringen wird, wird es sich für die Regel empfehlen, unverzüglich von diesem Rechte Gebrauch zu machen und die Aussetzung des Verfahrens zu beantragen.



Druckfehlerberichtigung. In dem Artikel „Können gezüchtete Perlen künstlichen Edelsteinen oder galvanoplastischen Erzeugnissen gleichgestellt werden?" in Nr. 10 ist auf S. 98, rechte Spalte, in Zeile 4, von oben der Passus „und die Abkühlung grober Gesteinsmassive" nach dem Worte „Steine" in Zeile 4 einzuschalten. In Zeile 6 und 7 entfallen diese Worte. In Zeile 12 ist „Analyse" durch „Analogie" zu ersetzen.

Rechtsauskünfte.

Das Recht zum Rücktritt vom Vertrag wegen Bezahlung mit ungedecktem Scheck ist durch ein reichsgerichtliches Urteil ausdrücklich anerkannt worden. Der Verlauf des betreffenden Prozesses sei hier kurz skizziert. Der in Frage stehende Kaufvertrag war unter der Bedingung „netto Kasse bei Erhalt der Rechnung" abgeschlossen worden. Die Verkäuferin trat darauf vom Vertrag zurück. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist folgendes hervorzuheben: „In dem Verhalten des Käufers liegt eine positive Vertragsverletzung. Denn die Verkäuferin hatte durch ihre Bedingung kundgetan, daß sie möglichst bald den Kaufpreis in bar erhalten wolle. Die entgegenkommenderweise erfolgte Annahme eines Schecks sei in Erwartung darauf, daß Deckung vorhanden sei, erfolgt. Die Gläubigerin hätte dies nicht getan, wenn sie gewußt hätte, daß der Vertragsgegner seine Pflichten aufs schwerste verletzen würde. Dadurch wurden ihre eigenen Vertragszwecke so gefährdet, daß ihr die Bindung an den Vertrag nicht mehr zugemutet werden konnte. Daraus ergibt sich die Berechtigung zum Rücktritt."

Lieferung bis Ende dieser Woche. Oft werden im Verkehrsleben Daten und Bezeichnungen für die Lieferung angewandt, die trotz ihres scheinbaren klaren Inhalts unter Umständen erst einer näheren Auslegung bedürfen. Wer denkt beim flüchtigen Sprechen daran, daß über die Bestimmung Lieferung der Ware oder Annahme der Offerte „bis Ende der Woche" noch Streitigkeiten entstehen können darüber, wann die bestimmte Frist abläuft? Das Ende der Woche kann unter Umständen schon mit dem Geschäftsschlusse am Samstag eingetreten sein. Ist aus den näheren Umständen nichts anderes zu entnehmen, so bedeutet „bis Ende der Woche" der übliche Geschäftsschluß am Samstag.

Nebenbeschäftigung der Arbeitnehmer. Ein gesetzliches Verbot besteht für Handlungsgehilfen gemäß § 60 HGB., nach welchem Handlungsgehilfen ohne Einwilligung ihres Arbeitgebers weder ein Handelsgewerbe betreiben, noch in dem Handelszweig des Arbeitgebers für eigene oder fremde Rechnung Geschäfte machen dürfen. Durch Tarifvertrag, Arbeitsvertrag oder Arbeitsordnung können weitere Verbote vereinbart werden. Wenn z. B. ein Arbeitnehmer seinem Arbeitgeber nach Feierabend bei dessen Kundschaft in einer den Arbeitgeber schädigenden Weise Wettbewerb macht, so dürfte das sich mit den Pflichten aus dem Arbeitsvertrag nicht vereinbaren lassen und ein Grund zur fristlosen Entlassung sein. Bei gewerblichen Arbeitern muß jedoch in der Regel eine vorherige Verwarnung erfolgen. (Vgl. §§ 123, Ziff. 3, 124a, 133b und c Gewerbeordnung, 70, 72 HGB., 626 BGB.).

Preisunterbietung. Das Reichsgericht hat entschieden, daß jeder Fabrikant oder Gewerbetreibende das Recht hat, seinen Abnehmern die Pflicht aufzuerlegen, nicht unter einem bestimmten Preise zu verkaufen, und die Abnehmer zu veranlassen, diese Verpflichtung auch anderweiten, indirekten Abnehmern aufzuerlegen.

Rundschau

Das Vorkommen der Diamanten in Südost-Borneo. In Südost-Borneo kennt man Diamantenfunde auf ursprünglicher und auf zweiter Lagerstätte. Die Diamanten auf ursprünglicher Lagerstätte stammen aus Serpentinen oder Peridotiten. Wenn die Diamanten aus dem Serpentingebiet in jüngere Erdbildungen umgelagert sich finden, dann kann man in den Serpentinen Querbrüche feststellen. Alle anderen Flüsse, die aus Serpentingebieten kommen, in denen sich keine solchen Querspalten zeigen, führen keine Diamanten. Man hat nachgewiesen, daß die Peridotiten und Serpentinen kreidezeitlichen Alters sind. Wann die Querbrüche entstanden sind, kann man nur vermutungsweise von der Kreide bis ins Tertiär erkennen. *Hdt.*

Diamanten aus Arkansas. Man fand bis jetzt an 3 Stellen des Gebietes im Peridotit und in Kimberlit ähnlichen Tuffen Diamanten. Es wurden gegen 5000 Stück bis jetzt gefunden, und zwar lagen sie in der oberen Verwitterungszone. Im Durchschnitt wogen diese Diamanten 0,3 bis 0,4 Karat. Der schwerste bis jetzt gefundene Diamant dieses Gebietes hat ein Gewicht von 20¼ Karat. *Hdt.*

Ursprüngliche Lagerstätten von Platin im Ural und in Sibirien. Man hat schätzungsweise die Vorräte von Platin in den Seifen des Urals auf 8—10000 Pud berechnet. Diese Vorräte garantieren eine Versorgung für viele Jahre. Nun kennt man aber in Rußland auch eine Reihe von ursprünglichen Platinlagerstätten. Die wichtigste Lagerstätte liegt in den Dunitmassiven des Urals. Es sind zehn Vorkommen, die eine Fläche von 1 bis 25 Quadratkilometer ausmachen. Der Platingehalt ist nur gering und beträgt 0,8 bis 1,2 Gramm pro M.-T. Bei den heutigen Preisen lohnt es sich nicht, diese Vorkommen auszubeuten. Aber in den Schlieren des Chromeisensteins reichert sich der Platingehalt auf 81 bis 380 Gramm pro M.-T. Eisenerz an. Und hier gewinnt man das Platin. Es besteht die Möglichkeit, daß sich der Platingehalt in der Tiefe der Dunitmassive anreichert. In neuerer Zeit hat man in den Norilskibergen am unteren Jenissei große Linsen von Pyrrhodit entdeckt. Die Analysen ergaben pro M.-T. 1,05 Proz. Nickel, 1,47 Proz. Kupfer, 5471 g Platin, 2414 g Gold und 79 g Palladium. Dieses Vorkommen im Jenisseigebiet und im Becken des Wilui deutet eine neue wertvolle ursprüngliche Lagerstätte des Platins an. *Hdt.*

Französische Goldgräberexpedition nach Guayana. Die französische Regierung hat beschlossen, eine Mission nach Guayana zu schicken, um dort nach Gold graben zu lassen. Man nimmt an, daß es möglich sein werde, jährlich für etwa zwölf Millionen Francs Gold zu fördern.

Die Silbervorkommen von Nevada. Der „Candelaria silver district" in Nevada hat in den siebziger und achtziger Jahren für mehr als 20 Millionen Silber geliefert. Die reichen Lagerstätten sind jetzt ausgebeutet und man fängt jetzt an, mit modernen Hilfsmitteln die ärmeren Silbererze anzureichern und zu verhütten. Die Silbererze sind stark oxydiert und man kann den hohen Silbergehalt nur durch die Analysen erkennen. Diese Silbererzgänge hat man bis zu einer Tiefe von 1365 Fuß nachgewiesen, ohne daß man den Grundwasserspiegel erreicht hat. Man nimmt an, daß die silbererbringenden Lösungen mit den Graniten am Ende der Jurazeit hochgekommen sind. *Hdt.*

Bedeutende Münzfunde in England. Bei Ausgrabungen in den Ruinen des Schlosses Richborough in Deal hat man sehr interessante archäologische Entdeckungen gemacht. Das Ministerium gibt bekannt, daß bis jetzt 9000 römische Münzen gefunden worden sind, von denen einige goldene so frisch erhalten sind, als kämen sie soeben neugeprägt aus der königlichen Münze. Außerdem kamen menschliche Skelette mit Handfesseln zutage.

Römischer Münzenfund in den Abruzzen. In Citta San Angelo fand ein Bauer beim Baumsetzen 90 kg römische Kupfermünzen, welche nach dem Urteil von Sachverständigen aus der Zeit der ersten römischen Republik stammen. Außerdem wurden Silbersesterzen gefunden.

Ausgrabungen bei Säkkingen. Bei der Aushebung von Fundamenten zu einem Neubau stießen am Rhein Arbeiter in ungefähr 1.20 Meter Tiefe auf eine alemannische Kriegerbestattung. Neben dem Skelett lagen Schwerter, Messerklingen und Schmuckgehänge. Das Grab dürfte aus dem 5. Jahrhundert n. Chr. stammen.

Ein schwedischer Meisterkursus in Metallkunst (Hämmern, Ziselieren, Metallfärben usw.), ungefähr 80 Stunden, wird im März vom Handwerksinstitut in Stockholm Söder veranstaltet. *B.*

Umfangreicher Silberwaren-Diebstahl. Der Kriminalpolizei in Hemer ist es gelungen, umfangreiche Silberwaren-Diebstähle bei einer hiesigen Firma aufzuklären, Diebe und Hehler zu ermitteln und festzunehmen. Seit Monaten hat ein Lehrling der Firma systematisch Silberbestecke gestohlen und mit nach Hause genommen. Der Wert der gestohlenen Silberwaren beläuft sich auf etwa 4000 Mk.

Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe

Steuerkalender für März 1925.

25. März. Steuerabzug vpm Arbeitslohn. Keine Schonfrist.

25. März. Sächs. Arbeitgeber-Abgabe. Keine Schonfrist.

Umsatzsteuer für Diamantschleifereien. Im Lohnveredelungsverkehr fürs Ausland werden Diamantschleifereien für den Werklohn von der Umsatzsteuer befreit.

Die monatliche Abführung von Kleinbeträgen an die Finanzämter: Lohnabzüge bis 50 Mk. einschl. monatlich (bisher 12 Mk.) brauchen künftig nur monatlich abgeführt zu werden — erstmalig am 5. 4. für März 1925.

Bedingungen:

a) Die Lohnabzüge dürfen für sämtliche Arbeitnehmer eines Arbeitgebers 50 Mk. im Monat nicht übersteigen.

b) Übersteigen die in einer Monatsdekade einbehaltenen Lohnabzüge allein oder zusammen mit denjenigen aus früheren Dekaden, soweit nicht abgeführt, 50 Mk., so muß am üblichen Dekaden-Ablieferungstage abgeführt werden. Es sollen also angesammelte 50 Mk. oder mehr Lohnabzug am nächsten Dekaden-Ablieferungstage abgeführt werden.

c) Die Bestimmung gilt nicht für das Markenverfahren.

Erweiterung der Umsatzsteuerfreiheit bei Umsätzen ins Ausland. 1. Steuerfreier Auslandsumsatz (§ 2, Nr. 1c U. St. G.) liegt auch vor, wenn ein Lieferant ein Lieferungsgeschäft mit einem ausländischen Erwerber abschließt, und hierbei die Waren an den inländischen Spediteur des ausländischen Erwerbers sendet..

2. Bedingungen für die Steuerfreiheit:

a) Der Spediteur muß bescheinigen, daß die Ware tatsächlich ins Ausland ausgeführt worden ist.

b) Vorgeschriebener Inhalt der Bescheinigung: Bezeichnung der Ware, Zahl der Kolli, Verpackungsart, Zeichen und Nummer, Tarif der Ausfuhr, Ausfuhrstelle. Es genügt Abschrift des Konnossements, Frachtbriefes oder sonstigen Versendungpapieres.

3. In der Umsatzsteuer-Voranmeldung muß der Steuerfreiheit verlangende Lieferant die betr. Entgelte (Warenverkaufspreise) als steuerfrei absetzen und eine Versicherung abgeben, daß unter den nach § 2, Nr. 1c U. St. G. steuerfrei abgesetzten Entgelten auch Entgelte im Sinne zu 1 enthalten sind, und daß Spediteurbescheinigungen im Sinne zu 2 ihm vorliegen.

4. Auch der Händler hat einen Rückvergütungsanspruch für eine Lieferung zu 1. Nötig ist dazu Abgabe einer Versicherung über das Vorliegen der gleichen Voraussetzungen.

5. Die Rückwirkung erstreckt sich bis 1. 1. 1925. Der Reichsrat hat die erforderliche Zustimmung für die Verordnung noch nicht abgegeben. Der Reichsfinanzminister hat aber die Finanzämter angewiesen, schon jetzt danach zu verfahren.

Zur Wirtschaftslage. Seit einem Jahr wird nun fruchtlos über die Aufwertung debattiert. Das Londoner Abkommen hat den schweren äußeren Druck von der deutschen Wirtschaft genommen, und es gibt heute noch Leute, die da meinen, somit säße die Wirtschaft im Sattel und müsse auch reiten können. Gewiß, sie reitet, — aber vielfach noch ohne Bügel und Zügel. Das vielfältige Getriebe der modernen Wirtschaft ist ohne staatliches Regulativ in Wirklichkeit gar nicht denkbar. Dem widerspricht die Tatsache nicht, daß in den „unvergeßlichen" Jahren unzähliger Reglements die Wirtschaft am ungeregeltsten war; denn damals behalf man sich gegenüber einer Überschwemmung mit Brettchen, was zwar notwendig, aber immer grade nicht mehr zureichend war. Die amtliche deutsche Wirtschaftspolitik leidet seit einem Jahr an einer sehr schädlichen Entschlußunfähigkeit. In der Zollpolitik schielt man nach der Möglichkeit, Sonderinteressen zu erfüllen, oder zu vereinen oder auch zu umgehen, kommt aber nicht vom Flecke, — was übrigens den Interessen von Großunternehmern nicht schadet. Vor einem Jahre wurde zum ersten Male der Reichstag aufgelöst, und seitdem sind zwei Wahlkämpfe großenteils mit Aufwertungsvorspiegelungen bestritten worden. Durch die Dritte Steuernotverordnung sind die bis 31. Dezember laufenden Ausschlußfristen für Anmeldung von Sparkassenguthaben, Aufwertungsansprüche und -einsprüche bis zum 31. März verlängert worden. Ebenso ist es mit der Aussetzung von Rechtsstreiten über Aufwertung. Nun, den 31. März haben wir in etwa zehn Tagen! Kommt wieder im letzten Moment eine „Notverordnung" oder wird man sich ganz ausschweigen? Lieber sollte man in der Regierung endlich den Mut aufbringen, zu gestehen: Was „man" Euch versprochen hat, können wir nicht halten. Dann weiß der wirtschaftende Bürger wenigstens, daß es an dem ist, was besonnene Leute vor einem Jahr vorausgesagt haben. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	12. März	13. März	14. März	16. März	17. März
100 Schweiz. Fr.	80,98	81,11	81,13	81,08	81,085
100 Holländ. Gulden	168,01	168,06	168,21	168,28	168,16
100 Franz. Franken	21,69	21,64	21,69	21,625	21,70
100 Belg. Franken	21,26	21,28	21,27	21,29	21,295
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,087	20,145	20,127	20,148	20,125
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	75,79	76,04	75,89	76,01	76,50
100 Schwed. Kronen	113,36	113,32	113,34	113,32	113,34
100 Österr. Schilling	59,26	59,305	59,315	59,265	59,265
100 Tschech. Kronen	12,49	12,492	12,488	12,487	12,49
100 Poln. Zloty	80,825	80,825	80,825	80,825	80,875
100 Jugoslav. Dinar	6,76	6,76	6,76	6,76	6,76

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Goldmark:

Platin 1 g	12. März	13. März	14. März	16. März	17. März
Berlin G.-M.	—	—	15,10	—	15,—/15,10
Hamburg „	15,—/15,3	15,—/15,3	—	15,—/15,3	15,—/15,30
Pforzheim „	15,20	15,20/15,30	—	15,30	15,30
London Uz. sh	510	510	510	510	510

Gold 1 g	12. März	13. März	14. März	16. März	17. März
Berlin G.-M.	—	—	2,84	—	2,84
Hamburg „	2,80/83	2,80/83	2,80/83	—	2,80/83
Pforzheim „	2,81	2,81	—	—	2,81
London Uz. sh	$86^{7}/_{12}$	$86^{1}/_{3}$	$86^{1}/_{3}$	$86^{1}/_{8}$	$86^{7}/_{12}$

Silber 1 kg	12. März	13. März	14. März	16. März	17. März
Berlin*) G.-M.	94,50/95,50	94/95	—	94/95	94,—/95,—
Hamburg „	93,75 94,75	93,75 94,75	—	93,50/94,50	93,50/94,50
Pforzheim „	94,50	93,75	—	94,25	94,25
London Uz. d.	$31^{3}/_{4}/^{15}/_{16}$	$31^{3}/_{4}/^{15}/_{16}$	$31^{11}/_{16}/^{15}/_{16}$	$31^{11}/_{16}/^{15}/_{16}$	31

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg	Berlin 13. März	Berlin 16. März	Berlin 17. März	Hamburg 13. März	Hamburg 16. März
Kupfer, elektr. G.-Mk.	137,50	137,75	139,—	134,5/36,0	134,5/36,0
Kupfer, raffin. . „	126,50/27,50	127/28	128/29,—	126,5/28,0	126,5/28,0
Reinnickel . . . „	340/50	340/50	340/50,—	—	—
Zinn [Banka-] . „	500/10	505/15	505/515	510/20	500/15
Blei . . . . . . „	72,50/73,50	73,25/73,75	73,50/74,50	73,5/75,0	73,5/75,0
Antimon . . . . „	121/23	121/23	121/123	—	—

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 15. bis 22. März:

für 800/000 Mk. **95.—**   für 900/000 Mk. **109.—**
„ 835/000 „ **100.—**   „ 925/000 „ **114.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 19. März 1925:

Platin . . . . per g RM BD.us		Feinsilber . . . per g RM —.snn
Feingold . . . „ „ „ A.in		1 Silbermark . . „ St. „ —.da
20 Mk.-Stücke . „ Stck. „ AS.as		Bruchsilber 800/000 „ g „ —.sru
Bruchgold 750/000 „ g „ B.on		Bruchsilber 750/000 „ „ „ —.srb
Bruchgold 585/000 „ „ „ B.dn		Quecksilber . . „ kg „ U.us
Bruchgold 333/000 „ „ „ —.nl		Doublé . . . . „ g Pfg. a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 16. März 1925:

	Goldmark		Goldmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.58
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N.	1.95
Kupfer-Bleche	1.97	Messing-Kronenrohr	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen	1.70	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.25
Kupfer-Rohre o. N.	2.07	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.79	Schlaglot	2.05
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.78	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.



Deutscher Metallmarktbericht vom 9. März bis 14. März 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16.

Im Laufe der Berichtswoche gingen fast alle Metallkurse weiter zurück, die Geschäftstätigkeit wurde hierdurch stark vermindert. Zu dem besonders stark ermäßigten Zinkpreis machte sich eine erhöhte Nachfrage geltend und wurden größere Käufe seitens des Konsums vorgenommen. Zinn konnte die starke Einbuße des in England notierten Kurses von £ 242.— gegen Ende der Woche etwas einholen und stieg wieder auf etwa £ 248.— — Am Altmetallmarkt gingen die Preise für fast alle Metalle gleichfalls herunter und ließen die Einkäufe des Konsums stark zu wünschen übrig. Einige Artikel, wie Messingspäne, Messingblechabfälle usw. sind infolge der Knappheit weiter gesucht und wurden für diese Materialien verhältnismäßig gute Preise angelegt.

Altmetallpreise, tiegelrecht verpackt in geschlossenen Quantitäten, bei kleineren Posten entsprechender Ab- bzw. Zuschlag.

Berlin, am 14. März 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	114—116	Altzink . . . . G.-Mk.	44— 48
Altrotguß . . . . „	108—110	Neue Zinkabfälle . „	58— 60
Messingspäne . . „	88— 92	Altweichblei . . . „	55— 58
Gußmessing . . „	88— 90	Aluminiumblechabfälle 98/99% . „	210—240
Messingblechabfälle . . . . „	100—110	Lötzinn 30% . . . . „	200—210

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Amsterdam, 16. März 1925.

Der geschliffene Markt in Amsterdam war ziemlich ruhig und die feste Stimmung in dieser Woche weniger betont. Die Preise hielten sich auf dem letzten Niveau. Das Ausland war nicht sehr stark vertreten, doch wird eine Zunahme der Aufträge von dieser Seite erwartet. Grobe Melees 6,5 per Karat, Quarten bis 4 grains blieben gefragt. Für kleine Brillanten 20—30 per Karat feiner und guter Qualität weiß und fine silver-cape bevorzugt, Angebot jedoch nicht ausreichend. Die Preise sind gegenüber den Vorwochen 10 Proz. höher. Im Rohhandel Interesse für grob geschlossen, grobe Kappen, Spalt- und Sägestücke. Achtkant und Rosen vernachlässigt. Der Rohmarkt ist sehr fest und die Anfragen beim Syndikat sehr groß.

Der geschliffene Markt in Antwerpen war, da viele Käufer anwesend waren, lebhaft. Geschäfte wurden getätigt in wohlfeilen Gütern, groben, feinen Steinen und feinen Phantasiesteinen. In Achtkant war es ruhiger und die Preise gingen ein wenig zurück.

Die Zahl der Arbeitslosen in Amsterdam betrug 187 gegen 217 in der Vorwoche. *J. D.*

Preise für Diamantbort:

Genf, 14. März (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort . . . . . fr. 19.90 bis 20.20 per Karat
Diamantsplitter . . . . „ 19.70 „ 19.90 „ „
Rohpuder . . . . . „ 2.50

Amsterdam, 16. März:

Diamantbort . . . . fl. 9.50 per Karat

Die Lage am Amsterdamer Diamantenmarkt im Februar. Im Berichtsmonat war die allgemeine Stimmung fest, was mit den höheren Preisen für Rohmaterial in Zusammenhang zu bringen ist, wenn auch eine gewisse Unsicherheit durch die Verhandlungen der De Beers Co., des Syndicats und der anderen großen Minenfirmen des öfteren in Erscheinung trat; auch zeigen die Käufer noch wenig Neigung, sich zu den neuen erhöhten Preisen einzudecken, so daß man von einem flotten Geschäftsgang nicht sprechen konnte.

Der internationale Diamantmarkt (13. 3. 1925). In Amsterdam blieb der Markt unverändert, doch zeigte sich auch in den letzten Tagen, daß für geringere Qualitäten aller Sorten mehr Interesse besteht als bisher. Die Preise sind im allgemeinen jetzt 10 Proz. höher als vor etwa drei Monaten. Von ausländischen Käufern wurde in den letzten Tagen sehr viel gekauft. Besondere Nachfrage bestand für weiße unreine Vier-, Sechs- und Acht-Grainers im Preise von etwa 300 Gulden; ferner waren verlangt grobe Steine über 3 Karat in verschiedenen Färbungen und Qualitäten. Kleine Brillanten und Achtkant blieben in verschiedenen Qualitäten gesucht. In weiß und blau waren Zwei- bis Acht-Grainers gesucht. Am Rohmarkt bestand allgemein Kauflust und wurden auch ziemlich große Quantitäten gekauft. Die Tendenz des Marktes bleibt fest und vertrauensvoll. — In Antwerpen war man weniger zufrieden mit dem Verlauf der Geschäfte in den letzten Tagen, da sich die Preise noch nicht in dem Maße anpassen ließen, als die Verkäufer wünschen. Der Markt in geschliffener Ware zeigt in den letzten Wochen eine Neigung zu sinkenden Preisen, während die Rohware durchschnittlich um 7 Proz. teurer ist. Für den Rohhandel liegen die Verhältnisse nicht ungünstig, da bei dem inzwischen eingetretenen Mangel an guten Qualitäten die bessere Ware auch zu höheren Preisen abzusetzen ist. Es bestand für alle Sorten Rohmaterial oder halb bearbeitete Ware sehr großes Interesse, während Kappen nur zu geringen Preisen anzubringen waren und bei anderen geschliffenen Sorten noch weniger Interesse bemerkbar war. Die meisten Verkäufe werden mit dem Gedanken abgeschlossen, daß die niedrigen Preise nur akzeptiert werden müssen, um die Betriebe in Gang zu halten. Man vertraut auf eine baldige Besserung des Marktes. Die Schleifereibetriebe sind im allgemeinen gut beschäftigt. Das beweist auch die Tatsache, daß durchschnittlich nur 1 Proz. der Arbeiter arbeitslos ist, während in den meisten Betrieben sogar mit Überstunden gearbeitet wird. Der Diamantarbeiterverband zählt jetzt 11600 Mitglieder. Die Diamantausfuhr nach Amerika betrug im vorigen Jahre 36768000 Dollar gegen 38166642 Dollar im Vorjahre. — In London ist offiziell noch nicht bekannt gemacht, wann das Syndikat seine Anbietungen eröffnet, doch heißt es, daß in der nächsten Woche vielleicht als erste Serie „Bultfontein" angeboten wird.

Die Hanauer Diamantschleifer im Streik. Aus Hanau wird gemeldet: Die Diamantschleifer von Hanau und Umgegend haben beschlossen, in den Ausstand zu treten, da die von ihnen geforderte Erhöhung des Tariflohnes um 20 Proz. nicht bewilligt wurde. Es sind etwa 500 Schleifer ausständig.

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (13. März 1925). Am Silbermarkt bleibt die Tendenz eher preishaltend als fest. Da allgemein fast keine Nachfrage herrscht, China sogar vorübergehend abgab, so lief der Kurs weiter etwas zurück. Für loco notierte man 32 1/8, für Termin 31 7/8. In Amerika deckt sich Angebot und Nachfrage ziemlich. In Indien sucht man den Kurs zu halten, indem verschiedentlich Stützungskäufe erfolgten. In London sind keine großen Vorräte Silber mehr, weshalb die Tendenz hier noch am meisten festhält. Die Industrie nahm in den letzten Wochen keine großen Mengen ab, da die Juweliere noch stets über zu geringen Absatz an Silberwaren klagen. Die Silbervorräte in Shanghai blieben fast unverändert. — Am Goldmarkt herrscht eine gute Lebendigkeit, die sich aber zum Teil außerhalb Englands direkt vollzieht. Indien zeigt wenig Nachfrage nach Gold. Die angebotenen Posten Gold aus Südafrika wurden ziemlich glatt abgenommen, ohne jedoch den Kurs nicht unbeeinflußt zu lassen. Die letzte Notierung war 86/8, also ziemlich schwach. Die bedeutenden Goldankäufe Deutschlands in Amerika und die fortgesetzten Verschiffungen von Neuyork werden vermutlich eine Verschiebung eintreten lassen und etwas mehr Bewegung am Markt verursachen. Die Juweliere nahmen in den letzten Wochen noch keine wesentlich höheren Posten ab, als normal.

Die Goldeinfuhr in Britisch Indien betrug im Jahre 1924 insgesamt 7003000 ounces fein im Werte von 19 Mill. Pfund. Die Silbereinfuhr betrug in den letzten drei Jahren vor dem Kriege 66 Mill. ounces im Werte von 10 Mill. Pfund, gegenüber 265 Mill. ounces im Werte von 36 Mill. Pfund in den Jahren 1922, 1923 und 1924 insgesamt. Indien ist also in stärkerem Maße Abnehmer von Gold und Silber geworden, wobei Silber bevorzugt wird.

Die Silberausfuhr der Verein. Staaten hat im Jahre 1924 109891033 Dollar betragen gegen 72468789 im Jahre 1922. Die Ausfuhr hat sich seit 1920 stets erhöht. Die Silbereinfuhr betrug im Jahre 1924 73944002 Dollar und war gegen die Vorjahre wenig verändert. Amerika erzielte im letzten Jahre einen Ausfuhrüberschuß von Silber im Werte von 36 Mill. Dollar.

Die Edelmetallerzeugung Columbiens im Jahre 1923 und 1924. Man gewann nach der Lagerstätten-Chronik der Geologischen Landesanstalt in Berlin in Columbien im Jahre 1924 240500 Unzen Gold, im Jahre 1923 199565 Unzen. An Silber wurden in Columbien im Jahre 1924 6693000 Unzen und im Jahre 1923 6032000 Unzen gewonnen. *Hdt.*

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5730. Welche Firma fabriziert Bestecke, die als Warenzeichen einen Schmied mit Hammer und Amboß im Oval tragen? E. R. in L.

5742. Wer liefert 800/000 Silberbestecke mit dem Stempel „Röcker"? A. R. in C.

5759. Wer ist der Fabrikant der versilberten Alpaka-Bestecke mit der Bezeichnung „Hüttel"? H. H. in L.

5764. Wer ist Fabrikant oder Lieferant von echt Bronze-Hunde-plastiken, hauptsächlich Airedale-Terrier in verschiedenen Größen? Wer fabriziert das Gleiche in guten Imitationen? H. V. in T.

5768. Welche Besteckfabrik führt als Fabrikmarke drei Sterne in einem Dreieck neben dem Feingehaltszeichen? Fr. W.-St. in D.

5769. Welche Fabrik für versilberte Bestecke stempelt C. E. 60? P. L. in T.

5772. Wer ist der Fabrikant der Alpaka-versilb. Körbchen usw. mit dem Stempel „Hera-Werke"? F. F. in L.

5780. Welcher Fabrikant hat Neuheiten in Juwelen-Bijouterie in Verbindung mit „Labradoriten"? Muster und Preisofferte in amerik., engl. und deutscher Währung erwünscht. (Fragesteller: Firma in Newfoundland.)

5782. Wer liefert gepreßte silberne Vögel (Papageien usw.), wie solche von Vogelgilden getragen werden? J. H. J. in D.

5784. Wer liefert ein- und dreiteilige Platten für Hotels, sowie Kaffeekannen und Gemüseschüsseln in allerschwerster Alpaka-ware, roh geschliffen, fertig zum Versilbern gestanzt? Es handelt sich um laufende größere Aufträge. H. L. in K.

5785. Wer ist Lieferant von Formenmasse bzw. Formen, ferner von den Wurf- und Schleudermaschinen zum Gießen von sehr dünnen Silbergegenständen, wie solche als antike Ware im Handel sind? A. St. in W.

5787. Wer ist Lieferant von Hotelsilber-Senftöpfen in Faßform? F. W. in K.

5788. Wer ist Lieferant von Bijouterie-Etuis in Atrappen, Früchte-form mit Plüscheinlage, wie solche auch früher in Deutschland verkauft wurden? M. S. in L.

5789. Wer kann mir einen bestbewährten Kitt, Leim oder sonstigen Klebstoff nennen für das Aufleimen von Metallgegen-ständen auf Hartgummi? J. F. G. in P.

5790. Gibt es ein möglichst einfaches Mittel, um silbernen Gegenständen das charakteristische Aussehen von Altsilber zu geben? R. P. in L.

5791. In welcher Weise stelle ich mir eine gute Ersatzlegierung für Platin her, die sich gut verarbeiten läßt? G. L. in M.-Gl.

5792. Nach dem Zusammenschmelzen von 585er Gold, mit reinem Silber und Kupfer legiert, zur weiteren Verarbeitung als Blech, zeigen sich immer beim Glühen nach dem Walzen kleine und größere Luftbläschen, die sehr viel Last verursachen und sogar ganze Platten unverwendbar machen. Wie ist dieses Übel zu vermeiden? Es wird nur mit reinen, neuen Materialien angefangen beim Zusammenstellen der Legierung. B. E. in U.

5793. Welche Schleiferei übernimmt das Einschleifen von Halb-edelsteinen nach Schablonen? H. H. in H.

5794. Wer ist Fabrikant von Reformmaschenbechern D. R. G. M. mit Warenzeichen drei Ringe mit Buchstaben P. O. J. und drei Pfeilen? H. L. in Pf.

5795. Wer liefert für kleine und große Alpakarahmen geignete Photographien? C. M. C. S. in F.

5796. Wer führt als Jubiläumsgabe geeignete Gegenstände, die sich auf die Goldschmiedekunst oder berühmte alte Goldschmiede beziehen? Plaketten, Plastiken oder dergl., die für ein Meisterjubiläum passend sind. F. K. in H.

5797. Welche Kunstglockengießerei übernimmt die Anfertigung einer Vereinstischglocke in künstlerischer Ausführung? E. D. in K.

Antworten:

5789. Universal-Kitt: 200 Teile Fichtenharz werden solange erhitzt, bis sich schwere Dämpfe entwickeln, 100 Teile Guttapercha, klein geschnitten, zugegeben unter beständigem Umrühren. Evtl. empfiehlt sich auch eine Lösung von unvulkanisierten Kautschuk-schnitzeln in Benzin oder Schwefelkohlenstoff. Auch reiner erwärmter Schellack leistet hierfür gute Dienste. Bedingung sind jedoch in jedem Falle vollkommen fett- und oxydfreie Klebflächen.

5790. Um silbernen oder versilberten Gegenständen ein altes Aussehen zu geben, werden dieselben mit einem dünnen Brei aus 5 Teilen Graphit, 1 Teil pulverisierten Blutstein und Terpentinöl bestrichen. Nach dem Trocknen bürstet man mit einer weichen Bürste das überschüssige Pulver ab und reibt die glatt erhabenen Stellen mit einem in Spiritus getauchten Leinwandläppchen blank. Auch durch Bromwasser lassen sich schwarze Überzüge hervorrufen. Bei gravierten und guillochierten Flächen läßt sich hierdurch eine nielloartige Wirkung erzielen.

5791. Als Ersatz für Platin kommen entweder Platinsilber, Goldplatin oder Weißgold in Frage. Ganz ohne Platinzusatz kommen Sie dabei nicht aus, wenn Sie nicht auf Platinit oder Platinon zurückgreifen wollen.

Als Platinsilber empfehlen wir Ihnen folgende Legierung: 70 g Feinsilber werden zunächst für sich geschmolzen und dann dem flüssigen Metall 30 g Platin in kleinen Stücken zugesetzt und unter stetigem Umrühren in Fluß gebracht. Das Platin löst sich gut in flüssigem Silber und es entsteht ein sehr dankbares, vorzüglich zu verarbeitendes Platinsilber von großer Weichheit und reinweißer Farbe. Durch Iridiumzusatz (0,05 Proz.) wird etwas größere Härte erzielt. Einen vollwertigen Ersatz für Platin bildet Platinsilber aber keinesfalls, da es trotz seines Gehaltes an Platin an der Luft anläuft. Der Schmelzpunkt für diese Legierung liegt bei 1000 Grad Celsius. Auch für die Legierung eines rein weißen Goldplatins ist mindestens ein Zusatz von 25—30 Proz. Platin erforderlich. Der Schmelzpunkt einer solchen Legierung liegt bei 1220 bzw. 1255 Grad. Die Schmelze wird in der gleichen Weise vorgenommen wie bei der Platinsilberlegierung. Im übrigen sind Goldplatinlegierungen in jedem gewünschten Feingehalt von den bekannten Gold- und Silberscheideanstalten erhältlich; doch sind diese Legierungen zumeist etwas hart, so daß sie beim Verarbeiten leicht reißen.

Ein besseres Ersatzmetall ist Weißgold mit Platin und Palladiumzusatz. Eine geeignete Zusammensetzung einer solchen ist folgende: 1,25 Proz. Silber, 80,25 Proz. Gold, 1,5 Proz. Platin, 7,5 Proz. Palladium, 8,5 Proz. Nickel, 1 Proz. Kupfer. Es empfiehlt sich aber eigentlich nicht, derartige Legierungen selbst vorzunehmen, da auch in Weißgold jeder Feingehalt sofort erhältlich ist. Wir raten Ihnen deshalb, sich mit geeigneten Firmen in Verbindung zu setzen. Sie vermeiden damit manchen Mißerfolg, Zeit- und Materialverlust.

5777. Auf Ihre Anfrage betreffend Ringeingüsse teile hierdurch mit, daß ich mit diesen sehr gut arbeite und somit sehr zufrieden bin. Einen Fehlguß habe ich bisher sehr selten gehabt. Wie es scheint, gehen Sie nicht richtig mit den Eingüssen um und benutzen zum Gießen Bruchgold. Vor allem beachte ich, daß der Kern beim Einguß richtig steht. Das Ende des Kernes richte ich bei Eingüssen für Zungenschienen nach unten, bei Eingüssen für Siegelringe nach oben. Den Einguß öle und erwärme ich gut. Der Guß ist dann nie spröde und ist ohne Hämmern sehr biegsam. Das Gold schmelze ich auf der Holzkohle und bringe es gut in Fluß, doch nicht überheiß. Ist das Gold soweit zum Guß, dann nehme ich die Form in eine Zange und führe diese an die Kohle und gieße ruhig ein. Wenn ein Ring von 3 Gramm Gewicht zu gießen ist, so brauchen höchstens 2 Gramm Überschuß zu sein. Der Guß ist immer tadellos ausgefallen. Die Luftentweichung ist bei den Eingüssen gut und ich habe keine Änderung vornehmen brauchen. Benutzen Sie folgende Legierung und bewahren Sie beim Gießen völlig die Ruhe, dann wird bei einiger Übung jeder Guß gelingen.

Legierungen für 14 Karat aus Münzgold ($^{900}/_{000}$ fein)

Blaß	Rot
8,0 gr. 900-Gold	8,0 gr. 900-Gold
2,3 gr. ff. Silber	1,3 gr. ff. Silber
1,8 gr. ff. Kupfer	2,8 gr. ff. Kupfer
0,2 gr. ff. Messing	0,2 gr. ff. Messing
12,3 gr. $^{585}/_{000}$	12,3 gr. $^{585}/_{000}$

Legierungen für 14 Karat aus Feingold

Blaß	Rot
11,7 gr. ff. Gold	11,7 gr. ff. Gold
4,1 gr. ff. Silber	2,1 gr. ff. Silber
4,0 gr. ff. Kupfer	6,0 gr. ff. Kupfer
0,2 gr. ff. Messing	0,2 gr. ff. Messing
20,0 gr. $^{585}/_{000}$	20,0 gr. $^{585}/_{000}$

Legierungen für 8 Karat

aus Münzgold	aus Feingold
4,0 gr. 900-Gold	4,0 gr. ff. Gold
2,1 gr. ff. Silber	2,5 gr. ff. Silber
2,6 gr. ff. Kupfer	2,8 gr. ff. Kupfer
2,1 gr. ff. Messing	2,7 gr. ff. Messing
10,8 gr. $^{333}/_{000}$	12,0 gr. $^{333}/_{000}$



Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Essen. In einem kürzlich veranstalteten Schaufensterwettbewerb wurde das Fenster des Juweliers Joachim Anton Wiehmeyer mit dem ersten Preise prämiiert.

Leipzig. Am 1. April ist Herr Richard Glitsch 25 Jahre bei der Firma Th. Fuhrmann, Goldwaren-Großhandlung, beschäftigt, und zwar in ununterbrochener Reisetätigkeit.

Pforzheim. Am 1. April d. J. begeht Herr Friedrich Schäfer, der Prokurist und kaufmännische Leiter der Pforzheimer Filiale der Firma Bündert & Lettré, Berlin, sein 50jähriges Jubiläum. Die vergangenen 50 Jahre sind für den Jubilar eine Summe von Arbeit gewesen. Er machte den ganzen Werdegang einer erst wenige Jahre vor seinem Eintritt neu gegründeten Firma mit. Wenn der Jubilar auf die letzten 50 Jahre Vergangenheit zurückschaut, so wird sie ihm immer eine hehre Erinnerung bleiben; er darf auch versichert sein, daß das Haus Bündert & Lettré stolz ist auf einen Mitarbeiter, der diesem ein halbes Jahrhundert die Treue gehalten hat. Aber auch seine Kollegen werden seinen Ehrentag nicht vorübergehen lassen, ohne ihm ihre Anhänglichkeit zu bezeugen. Herr Schäfer erfreut sich noch einer ganz ausnehmenden Rüstigkeit, dies läßt hoffen, daß ihn die Industrie- und Handelskreise des Weltplatzes Pforzheim, welchen der immer geschäftige Mann aufs beste bekannt ist, noch lange an der Stätte seines Wirkens sehen werden.

Wiesbaden. Herr Joh. Kühn, Juwelier und Goldschmiedemeister, feierte das 25jährige Geschäftsjubiläum.

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen.

Aachen. Fritz Kölsch, Bijouteriegroßhandlung, Jakobstr. 9.

Amsterdam. G. Damen, Lange Bleekerspad 76, Diamantenhandlung. — J. J. Schriek, Lange Bleekerspad 76, Diamantenhandlung. — Firma E. Tiessen, O. Z. Voorburgwal 183. Handel mit Gold und Silber.

Antwerpen. Van Looy et Moors, Diamantenhändler.

Berlin. Isenthal & Giesecke, G. m. b. H., Bijouterie, S 14, Alte Jakobstr. 48. Das Stammkapital beträgt jetzt 5000 R.-Mk.

Cleveland. Fa. D. Katz & Company, East Thirty-Seventh-street, Diamantenschleiferei.

Groot Ammers b. Dordrecht (Holland). Firma Gebrs. Oosterbeek en P. Baardwijk, Fabrik und Handel mit Silberarbeiten.

London. Greville Alluvial Gold Co., Ltd., 7, Grear Winchester Street E C, Goldminen. — Associated Gold Mines of Western Australis (New) Ltd. 20, E. C. 2, Copthall Avenue, Goldbergwerk. — Max Mayer Ltd. Diamond Merchants, Diamantenhändler, 88 and 89, Hatton-garden.

Luzern. Goldschmied M. Burch übernahm das bisher von Goldschmied C. Schärli-Becker geführte Geschäft und führt es unter dem Namen M. Burch, Goldschmied, weiter.

Mettmann (Rhld.). Besteckfabrik Zacharias & Diederichs. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Hugo Zacharias ist alleiniger Inhaber der Firma.

Oberstein. Ph. Becker & Co., Edel- und Halbedelsteinschleiferei und -handlung.

Pforzheim. (Berichtigung.) Firma Ringfabrik vorm. Hugo Stiller G. m. b. H., Görlitz mit Filiale in Pforzheim, Ebersteinstraße 4. Die Hauptniederlassung in Görlitz ist laut Gesellschaftsvertrag am 10. 2. 1914 gegründet worden. Geschäftsführer und zugleich Gesellschafter sind die Herren Curt Handschuh und Edwin Helbig, beide wohnhaft zu Görlitz. Der frühere Mitbesitzer Rudolf Gernreich ist bereits 1913 ausgeschieden. — Arnold & Co., G. m. b. H., Handel und Vertrieb von Uhren, Schmuckwaren und kunstgewerblichen Gegenständen aller Art.

Rotterdam. Bijouterieen Goud- en Zilverhandel Jacques Nink, Hoofdstraat 183, Bijouterien-, Gold- und Silberwarengroßhandlung.

Weinfelden (Schweiz). Fritz Müller-Wälchi, Porzellan-, Glas-, Nickel- und Silberwaren.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Nordhausen a. Harz. Firma C. R. Fricke. Juwelier Otto Kloß ist durch Tod aus der offenen Handelsgesellschaft ausgetreten. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Juwelier Georg Harnach führt das Geschäft als alleiniger Inhaber unter unveränderter Firma weiter. Die Firma lautet C. R. Fricke, Inhaber Georg Harnach.

Gestorben.

Bad Kissingen. Am 11. März starb der Juwelier und Diplom-Optiker Herr Carl Happ im 65. Lebensjahre.

Breslau. Es starb der Presser Pius Raid der Firma Helm & Gräfe, Goldwarenfabrik. — Im Alter von 21 Jahren starb der Goldschmied Walter Seidel, Friedrich-Wilhelm-Str. 92.

Freiberg i. Sa. Gestorben ist der Goldschmiedemeister Karl Gustav Schieck, 60 Jahre alt.

Pforzheim. Am 10. März verschied nach langem schweren Leiden der Gründer der Firma Hischmann & Koch, Herr Albert Hischmann im Alter von 77 Jahren. Der Verstorbene war eine im öffentlichen Leben wohlbekannte und angesehene Persönlichkeit. Er war Vorsitzender im Aufsichtsrat des Pforzheimer Bankvereins und hat auch seinerzeit mit dem verstorbenen Wilhelm Stöffler zusammen den Kreditorenverein gegründet.

Schwäb. Gmünd. Hier starb der Silberarbeiter Julius Jäger im Alter von 60 Jahren.

Verbände, Innungen, Vereine.

Freie Vereinigung der Dortmunder Goldschmiede und Graveure.

Rückblick über das Werden und Wirken der Freien Vereinigung der Dortmunder Goldschmiede und Graveure.

Im Jahre 1921, als die wirtschaftliche Not immer größer wurde, so daß allmählich niemand mehr aus noch ein wußte, als die Inflation uns zu verschlingen drohte, da traten hier in Dortmund aus eigenem Antrieb die Kollegen zusammen und beschlossen eine eigene Freie Vereinigung zu gründen. Und das war der einzige und beste Schritt, den wir damals zur Selbsterhaltung tun konnten. Als kurz hinterher die „Werkufa" gegründet wurde, war die Freie Vereinigung die erste Korporation, die geschlossen dem Verband beitrat.

In der ersten Zeit hatten wir 14tägige Zusammenkünfte, bei denen alle Fachangelegenheiten beraten wurden, in der Folgezeit alle Woche und später alle drei Tage. Wir erstrebten trotz der Inflation eine gerechte Preisbildung und haben unser Ziel so gut erreicht, daß noch heute alle Kreise des Lobes voll sind über unser gutes Arbeiten, und wir weit und breit als Vorbild dastehen. Unter großen Opfern haben wir damals eine Sterbekasse gegründet. Erst nach der Inflation konnten wir an mehr ideelle Ziele denken. — Drei Mitglieder machten ihre Meisterprüfung, so daß jetzt 75 Proz. der Mitglieder Meister sind.

Wir gründeten ferner eine Fachbibliothek, so daß wir stets auch mit den neuesten Errungenschaften der Technik vertraut sind. Die Sterbekasse wurde neu aufgebaut und vervollkommnet. Das Geld wurde zinstragend auf der Sparkasse angelegt. Wir gründeten auch eine Unterstützungskasse für durchreisende erwerbslose Goldschmiede- und Graveurgehilfen, woraus jeder einen kleinen Betrag zum Weiterkommen erhält.

Als im Herbst 1924 der Westfälisch-Lippesche Uhrmacher- und Goldschmiede-Verband hier seinen Verbandstag hatte, luden wir sämtliche Kollegen zur Besprechung im „Lindenhof" ein, worüber wir ja schon berichteten. Auf der Ausstellung waren wir mit Meister- und Lehrlingsarbeiten gut vertreten. Auch den Rheinischen Verbandstag besuchten wir gemeinschaftlich und hatten dabei eine interessante Tagung mit unseren rheinischen Kollegen. Bei jeder Tagung traten alle diejenigen Kollegen, die noch nicht zur „Werkufa" gehörten, bei.

Die nächste Tagung wird in aller Kürze in Gelsenkirchen stattfinden, wozu schon jetzt alle Kollegen aus der Umgebung herzlichst eingeladen sind. Der Termin wird noch bekannt gegeben. — Gegenwärtig arbeiten wir bereits für die im August stattfindende Gewerbeschau, die drei bis vier Wochen dauern und ganz großartig werden soll. Wir legen dabei speziellen Wert auf nur gute Arbeit, erkämpfen ausreichende Vergütung dafür, wollen unseren Stand wieder heben und bekämpfen ganz energisch Preisunterbietungen. Wir können den Herren Kollegen in den einzelnen Städten nur empfehlen, uns nachzueifern; sie werden sehen, daß sie sich dabei sehr wohl fühlen werden. *Franz Drapal, Schriftführer.*



Juwelier-, Gold- und Silberschmiede-Zwangsinnung in den Gemeinden Schöneberg, Friedenau, Steglitz, Deutsch-Wilmersdorf und Charlottenburg.

(Außerordentliche Quartalsversammlung am 26. Februar 1925.)

Herr Obermeister Ostwald eröffnet die Sitzung um 8.35 Uhr und begrüßt Herrn Kollegen Eichendorff von der Berliner Innung. Ferner gibt er Auskünfte der Handwerkskammer zur Kenntnis.

Punkt 2: Mitteilungen des Vorstandes. Herr Kollege Meißner berichtet über das Lehrlingswesen. Lehrlingen mit höherer Schulbildung kann auf Antrag, mit Genehmigung der Behörden, die Lehrzeit verkürzt werden. Die Pflichtfortbildungsschule muß sechs Halbjahre besucht werden und kann in Ausnahmefällen auch auf acht Halbjahre ausgedehnt werden. — Ein Innungsfond kann geschaffen werden für unvorhergesehene Ausgaben (für gewerbliche Förderungen, Ehrungen, Ausstellungen usw.).

Punkt 3: Bericht über die Sitzung der Arbeitsgemeinschaft. Herr Kollege Mendelsohn führt folgendes aus: Nachdem der Reichsverband von unserem Beschluß, uns als Landesverband zu konstituieren, Kenntnis erhielt und unsere beiden Obermeister mit Herrn Obermeister Gießel Rücksprache genommen hatte, machte sich der Wunsch bemerkbar, vor offizieller Erledigung unseres Beschlusses nochmals unter Anwesenheit der Geschäftsleitung des Reichsverbandes zu verhandeln. Nach längerer Aussprache, bei der sich herausstellte, daß unsere Anerkennung zum Landesverband doch auf Schwierigkeiten stoßen würde, wurde die strittige Frage durch einen Antrag Gießel gelöst, welcher einstimmig angenommen wurde. Der Antrag lautet: „Die in Berlin ansässigen Organisationen, welche dem Reichsverband angehören, präsentieren dem Ausschuß folgende Mitglieder: Gießel, Rost, Janus, Mendelsohn." Das bedeutet, daß jede Berliner Organisation nunmehr im Ausschuß vertreten ist. Die Versammlung erklärt sich damit einverstanden.

Punkt 4: Erweiterung des Innungsbezirkes und Festsetzung der Grenzen. Herr Kollege Mendelsohn ergreift das Wort: Infolge Schaffung von Groß-Berlin können die bisherigen Grenzen nicht mehr bestehen bleiben und richten sich jetzt nach den kommunalen Bezirken. Es wurde folgende Einteilung festgesetzt:

Bezirk 7 Charlottenburg (Charlottenburg, Westend, Plötzensee),
„ 9 Wilmersdorf (Wilmersdorf, Schmargendorf, Grunewald mit Eichkamp und Halensee),
„ 10 Zehlendorf (Zehlendorf, Nikolassee, Schlachtensee, Dahlem, Wannsee),
„ 11 Schöneberg (Schöneberg, Friedenau),
„ 12 Steglitz (Steglitz, Lichterfelde, Südende, Lankwitz).

Der Antrag wurde angenommen. Die Versammlung ermächtigte den Vorstand, die nötigen Schritte zu unternehmen. Die Berliner Innung hat sich mit unserem Plane einverstanden erklärt.

Punkt 5: Wasi-Dienst. Vortrag von Herrn Kriminal-Oberinspektor Lazard. Der Vortragende führt aus, daß die Bewachung in Gruppen ausgeführt wird im Gegensatz zu der unwirksamen Revierbewachung. Ständige Alarmbereitschaft ist vorhanden. Eine Kriminalabteilung ist auch eingerichtet. Leiter: Dr. Neumann. Diese befaßt sich mit der Aufklärung aller Kriminalfälle. Es wird auch bekannt gegeben, daß Detektiv- und Versicherungsabteilungen vorhanden sind. — Sehr interessant waren die Ausführungen von Dr. Neumann und Herrn Ingenieur Beckmann über die elektrischen Alarmsicherungen. Es wird allen Kollegen empfohlen, in der Zentrale Potsdamer Str. 74 oder im Kaufhaus des Westens, wo solche Sicherungen in Betrieb gesetzt sind, sich diese anzusehen. Es gibt sogar eine Vorrichtung, welche es gestattet, bei Vorzeigung von Kostbarkeiten, diese so zu sichern, daß niemand ohne Willen des Verkäufers das Schmuckstück erfassen kann.

Punkt 6: Verschiedenes. Von Herrn Kollegen Fischer wurde ein Vergnügen angeregt und darauf ein Vergnügungsausschuß mit folgenden Herren gewählt: Fischer, van Dühren, Heimbach, Penner, Posner.

Beitragszahlungen. Der Vorstand bittet die Mitglieder, dem Kassierer bei der Beitragseinziehung keine Schwierigkeiten zu machen. Beschwerden und Beanstandungen sind umgehend an den Schatzmeister zu richten.

Herr Kollege Meißner berichtet über die Vorarbeit zum Reichsverbandstag. Für die in Frage kommenden Ausschüsse werden außer den Vorstandsmitgliedern die Herren Frießer, Neißer, van Düren entsandt. Der Arbeitsgemeinschaft und dem Reichsverband sollen entsprechende Schreiben unterbreitet werden. — Herr Kollege Eichendorff bemerkt, daß von der Berliner Innung auf dem Verbandstage eine Ausstellung von Lehrlingsarbeiten in Aussicht genommen ist. Wir bitten daher alle Kollegen, die Lehrlinge beschäftigen, dafür zu sorgen, daß die Ausstellung reichlich beschickt wird. Meldungen sind an Herrn Obermeister Ostwald zu richten.

Herr Kollege Keßler dankt für die ihm von der Innung, in Anerkennung seiner langjährigen Tätigkeit als Obermeister, gewidmete Ehrengabe. Herr Kollege Mendelsohn streift die Preisfrage, zu der folgende Herren das Wort ergriffen: Eichendorff, Fischer, Kessler. Ferner wurde dem Vorstand eine Schreibhilfe zugestanden. Die Versammlung ist damit einverstanden, daß auf die nächste Tagesordnung ein Punkt betr. Strafgelder gesetzt wird. *Karl Lehnert, Schriftführer.*

Oberschlesischer Provinzialverband der Uhrmacher und Goldschmiede (Sitz Gleiwitz).

Vorstandssitzung Oppeln vom 23. Februar. Der Vorsitzende, Herr Kollege Poerschke in Gleiwitz, begrüßte die Anwesenden. Hierauf verlas der Schriftführer die Niederschrift der letzten Vorstandssitzung vom 30. September 1924. Der Haushaltplan für 1925 wurde in Einnahme und Ausgabe von 600 Mk. genehmigt. Es schließt sich hieran eine längere Aussprache an. Der Vorstand soll darauf einwirken, daß die Zahlungen der Beiträge geregelter und pünktlicher eingehen, da die Vorstandsmitglieder sonst gezwungen sind, das Geld auszulegen. Diese Zustände müssen aufhören und die Innungen sollen ersucht werden, die Beiträge stets nach der jedesmaligen Vierteljahrsversammlung einzusenden. Die Beiträge, sowohl beim Provinzialverbande als auch beim Zentralverband müssen im voraus gezahlt werden (siehe Statuten). Der Vorsitzende gibt bekannt, daß Kollege Bacszyk in Oppeln eine Tischglocke für den Vorstandstisch gestiftet hat. Es wird ihm der Dank der Versammlung ausgesprochen.

Der nächste Verbandstag findet am 10. Mai 1925 in Oppeln in Forms Hotel statt. Eine Ausstellung soll nicht stattfinden, obwohl genügend Räume zur Verfügung stehen. Die Tages-Spesen sollen dadurch gedeckt werden, daß die Einladungen mit einem Reklameteil versehen werden. Nach dem geschäftlichem Teile soll ein gemütlicher Abend stattfinden. Eine große Aussprache setzte ein, als die Kreditverhältnisse zur Sprache kamen. Der Verband soll versuchen, gemeinsam mit der Handwerkskammer Personalkredite für die Kollegen zu erreichen. Ein eigenartiger Fall wurde zur Kenntnis der Versammlung gebracht. Der Landrat des Kreises Groß-Strehlitz macht die Ausstellung eines Erlaubnisscheines zum Einkauf von Altgold und Edelsteinen von der erfolgreichen Ablegung der Meisterprüfung abhängig. Da diese nicht dem Gesetze entspricht, soll eine Beschwerde eingereicht werden. In den bereits erteilten Erlaubnisscheinen ist die Geschäftszeit von 8 Uhr früh bis 4 Uhr nachmittags festgesetzt. Außer dieser Zeit ist der Ankauf von altem Golde nicht gestattet. Es soll hier eine Eingabe an den Polizeipräsidenten erfolgen und versucht werden, die Geschäftszeit von 4 Uhr auf 6 Uhr zu verlängern.

In Sachen der Alpina-Reklame nimmt die Versammlung Kenntnis von dem Proteste der Gleiwitzer Innung und heißt diesen gut.

Wegen des überhandnehmenden Hausiererunwesens soll eine Eingabe an den Herrn Regierungspräsidenten erfolgen.

Die Herren Kollegen werden ersucht, auf die neuen Ausweiskarten genau zu achten und Verstöße sofort dem Verbandsvorstande zu melden.

Eine längere Aussprache erfordert die derzeitige Lage der Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte und der Uhrgläserwerke Teuchern. Der Vorsitzende erörterte an der Hand des letzten Rundschreibens des Vorstandes der Genossenschaft die Lage und empfiehlt den Herren Kollegen, soweit sie noch Genossen sind, nicht aus der Genossenschaft auszuscheiden, sondern durch Zahlung, pünktliche Ratenzahlung, und Warenbezug die Genossenschaft zu unterstützen. Wenn jeder Genosse seine Pflicht tut, dürfen wir auf ein neues Gedeihen unserer schönen Werke hoffen. *Dixi.*

Geschäftliche Mitteilung.

Lund (Südschweden). Hofjuwelier Anders Nilsson, der kürzlich auf 25 Jahre als Inhaber der seit 1848 bestehenden Goldschmiedewerkstatt Hasselgren zurückblickte, gab eine Festschrift heraus, die eine Geschichte der Firma und zahlreiche Abbildungen älterer und neuerer Arbeiten derselben enthält. *B.*



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 4. April

Der Goldene Schnitt — das Gesetz der kunstgewerblichen Formgebung.

Von Th. Wolff-Friedenau.

Die Aufgabe des Kunstgewerbes ist es, den Dingen und Gegenständen, die für unser praktisches Leben, für unsere Wohn- und Daseinsweise nötig sind, solche Formen zu geben, die dem ästhetischen Bedürfnis, d. h. dem Verlangen des Menschen nach Gefälligkeit und Schönheit im Aussehen der Dinge, insbesondere nach Schönheit und Harmonie der Formgebung in seiner Umwelt, Genüge leisten. Der Gegenstand, gleichviel ob es sich um ein einzelnes Stück oder um die ganze Anordnung unserer Umgebung, die Gestaltung und Einrichtung von Wohnung und Haus handelt, soll nicht nur zweckmäßig und nützlich, sondern zugleich auch gefällig sein und zur Verschönerung unserer Daseinsweise beitragen. Diese Verbindung des Zweckmäßigen mit dem Gefälligen und Schönen in den Gegenständen unseres Gebrauches zu bewirken und in der äußeren Gestaltung und Formgebung derselben herzustellen, das ist die große Aufgabe des Kunstgewerbes in allen seinen zahlreichen und verschiedenartigen Zweigen im Gegensatz zur reinen Kunst, die ihre Aufgabe nicht in der Formgebung von Gebrauchsgegenständen, sondern in der Schöpfung rein idealer Gestaltungen sieht, die uns über die Dinge, Geschehnisse und Notwendigkeiten des materiellen Lebens erheben und uns selbst höhere geistige Ziele und Ideale errichten und vermitteln sollen.

Der so dargelegten Aufgabe entsprechend zeigt sich das kunstgewerbliche Schaffen in seinen Leistungen und Erzeugnissen von gewissen Gesetzen der Formgebung beherrscht, die jene Paarung zwischen Zweckmäßigkeit und Schönheit der Gebrauchsgegenstände und die Erziehung jener äußeren schönheitlichen Wirkung hervorbringen und sich als Stil der Dinge, als Harmonie von Form und Farbe und allgemein in der äußeren Wohlgefälligkeit und Schönheit der kunstgewerblichen Arbeiten und Erzeugnisse bekunden. Unter diesen, die kunstgewerbliche Formgebung beherrschenden Gesetzen ist die Regel vom Goldenen Schnitt von besonderer Bedeutung, und zwar insofern, als sie mit unverkennbarer Regelmäßigkeit und Häufigkeit überall dort in die Erscheinung tritt, wo die äußere Form des Dinges mit innerer Zweckmäßigkeit gepaart und zu schönheitlicher Wirkung gebracht werden soll. Nicht nur im Kunstgewerbe, sondern auch in der reinen Kunst selber können wir die Herrschaft und Geltung jener Regel beobachten, die gerade an den hervorragendsten und berühmtesten Schöpfungen aus der Geschichte der Malerei, Bildhauerkunst und Architektur nachgewiesen werden kann und ebenso auch an dem Stil und den Erzeugnissen des Kunstgewerbes aller Zweige und aller Zeiten in Erscheinung tritt. Vor allem aber finden wir die Herrschaft des Goldenen Schnittes auch in der Natur selber vor. Gerade an denjenigen Naturerzeugnissen, deren Form und Gestaltung wir als besonders wohlgefällig oder schön empfinden, sei es die menschliche Gestalt, seien es Gestaltungen aus dem Mineralreiche, der Tier- oder Pflanzenwelt, können wir feststellen, daß die Natur bei der Formgebung ihrer Erzeugnisse mit ausgesprochener Vorliebe die Regel des Goldenen Schnittes befolgt, was besonders bei allen jenen Naturformen der Fall ist, die Kunst und Kunstgewerbe als Motive oder Vorbilder für ihre eigenen Schöpfungen der Natur entnommen haben. Somit können wir die Regel vom Goldenen Schnitt geradezu als ein Naturgesetz der schönheitlichen Formgebung bezeichnen, das in weitem Umfange dem künstlerischen und kunstgewerblichen Schaffen zugrunde liegt, wenn es auch dem Schaffenden zumeist unbewußt ist, worin sich ger ad der Naturcharakter jenes eigenartigen Gesetzes bekundet. Daher dürfte es angebracht sein, wenn wir in der Fachzeitung, die der Pflege des kunstgewerblichen Schaffens gewidmet ist, jenes Naturgesetz der schönheitlichen Formgebung einmal der genaueren Betrachtung unterziehen, um, wenn möglich, diesen unbewußten Trieb der künstlerischen und kunstgewerblichen Formgebung zu einer bewußten Kenntnis und Anwendung jener Regel zu erheben, die für die Angehörigen und Schaffenden in dem großen Gebiete des Kunstgewerbes von unmittelbarem Wert sein kann. Um so mehr dürfte das angebracht sein, als jenem Naturgesetz des Goldenen Schnittes trotz seiner Wichtigkeit für die künstlerische und kunstgewerbliche Formgebung und alles kunstgewerbliche Schaffen überhaupt, in der schulmäßigen Ausbildung des Kunstgewerblers merkwürdigerweise nur ein sehr bescheidener Raum gewährt, ja jenes hier oftmals überhaupt nicht erwähnt wird.

Befassen wir uns zunächst damit, festzustellen, was unter der Regel vom Goldenen Schnitt zu verstehen ist. Wenn wir irgendein Buch zur Hand nehmen, so werden wir regelmäßig finden, daß es die Form eines Rechteckes aufweist, ein Format also, bei dem die eine Seite länger ist als die andere. Ferner ist es auch nicht ein beliebiges Rechteck, sondern fast immer ein solches, bei dem die Längs- zur Breitseite in einem ganz bestimmten Verhältnis steht. Ich nehme aus meiner Bibliothek ein Buch heraus, messe die Längen der beiden Seiten aus und finde, daß die eine Seite 13 cm, die andere 21 cm lang ist. Letztere ist also 1,6 mal so lang wie die andere oder die Längen der beiden Seiten stehen, wie man zu sagen pflegt, in dem Verhältnis 1:1,6. Ich nehme ein anderes Buch, messe wiederum und finde diesmal die Längen der Seiten mit 15 und 24 cm; wiederum also ist die längere Seite gerade 1,6 mal so lang wie die andere, wiederum besteht zwischen beiden das Längenverhältnis von 1:1,6. Dann nehme ich ein kleines Notizbuch zur Hand; die Seiten sind 8 und 13 cm lang, und bei einem kleinen Notizkalender von Westentaschenformat finde ich 5 und 8 cm als Seitenlängen. Auch in diesen beiden Fällen stehen die Seiten jedesmal in genanntem Längenverhältnis. Endlich greife ich nach einem Folianten großen Formates. Es ist ein lateinisches Geschichtswerk aus dem 16. Jahrhundert. Die Ausmessung ergibt genau 20 und 32 cm; also schon vor

dreihundert Jahren bevorzugten die Buchdrucker und Buchbinder das Buchformat, bei dem die eine Seite 1,6 mal länger ist als die andere. Die Versuche und Messungen mit den verschiedenartigsten anderen Büchern führen immer zu ähnlichen Resultaten; so groß oder klein auch das Format der Bücher sein mag, in den meisten Fällen finden wir ein Längen-

und Regelmäßigkeit, daß wir nicht mehr von einem Zufall sprechen können, sondern auf das Vorhandensein und Walten einer Art ästhetischen Naturgesetzes schließen müssen. Es stellt, kurz gesagt, diejenige Art der künstlerischen und kunstgewerblichen Formgebung dar, die wir als Goldenen Schnitt bezeichnen. — Es wird für unsere weitere Be-

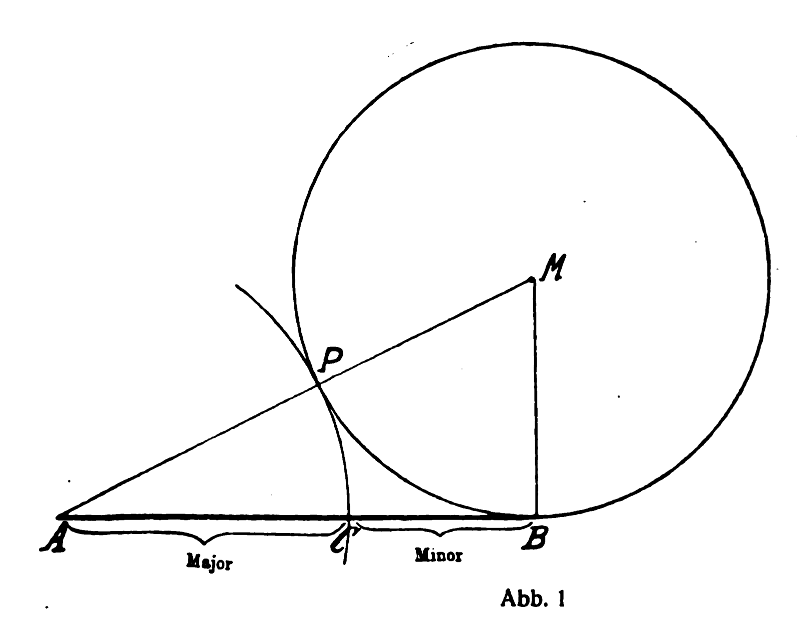


Abb. 1

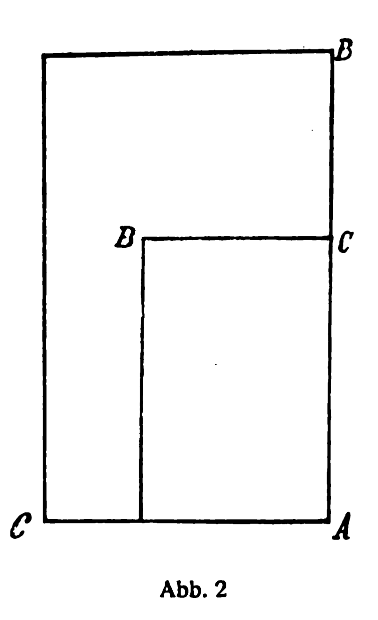
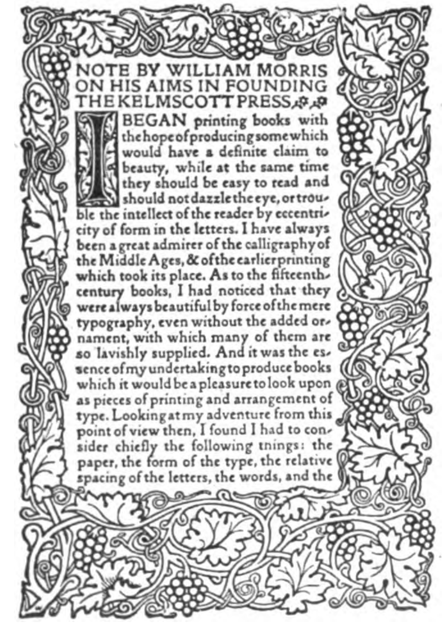


Abb. 2

verhältnis der Seiten von etwa 1 zu 1,6 oder, wenn wir die beiden Zahlengrößen dieses Verhältnisses in ganzen Zahlen ausdrücken wollen, was empfehlenswert ist, im Verhältnis von 5 zu 8. — Diese Regelmäßigkeit in dem Längenverhältnis der Bücherformate ist eine überaus eigenartige Erscheinung. Es bestand für Buchdrucker und Buchbinder niemals eine Vorschrift, gerade die Formate von dem genannten Längenverhältnis in so ausgesprochener Weise zu bevorzugen, und wenn wir fragen, warum sie es dennoch taten, so finden wir keine andere Antwort als die, daß sie dem Form- und Schönheitsgefühl der Bücherverfertiger wie der Büchergebraucher am meisten zusagen. Das Buchformat mit dem Längenverhältnis von ungefähr 5 : 8 erzeugt in uns eine gewisse Befriedigung, ein gewisses Schönheitsgefühl, es entspricht am meisten unserem „Geschmack". Ein Buch von quadratischem Format z. B. macht auf uns einen ausgesprochen unschönen Eindruck; dasselbe gilt auch von einem Buchformat, das ein sehr langgestrecktes Rechteck darstellt, bei dem etwa die eine Seite doppelt so lang ist wie die andere. Manchmal kommen solche abweichenden Formate auf den Markt, doch gehört das zu den Seltenheiten, die auch, wie die Erfahrung regelmäßig lehrt, niemals Anklang bei den Gebrauchern oder Käufern der Bücher finden. Das Format 5 : 8 ist zugleich zweckmäßig für den Gebrauch. Wir haben ein überaus deutliches Beispiel jener Paarung von schöner Form und Zweckmäßigkeit, die wir von den Dingen des Gebrauches verlangen und die insbesondere die Aufgabe der kunstgewerblichen Arbeit ist.

Das Buchformat ist nur ein einzelnes Beispiel für die bevorzugte Anwendung des Streckenverhältnisses 5 : 8. Bei zahllosen anderen Dingen und Gegenständen der Gebrauchswelt finden wir es angewandt, und zwar mit einer Häufigkeit


NOTE BY WILLIAM MORRIS ON HIS AIMS IN FOUNDING THE KELMSCOTT PRESS

I BEGAN printing books with the hope of producing some which would have a definite claim to beauty, while at the same time they should be easy to read and should not dazzle the eye, or trouble the intellect of the reader by eccentricity of form in the letters. I have always been a great admirer of the calligraphy of the Middle Ages, & of the earlier printing which took its place. As to the fifteenth-century books, I had noticed that they were always beautiful by force of the mere typography, even without the added ornament, with which many of them are so lavishly supplied. And it was the essence of my undertaking to produce books which it would be a pleasure to look upon as pieces of printing and arrangement of type. Looking at my adventure from this point of view then, I found I had to consider chiefly the following things: the paper, the form of the type, the relative spacing of the letters, the words, and the

Abb. 3

trachtung von Vorteil sein, wenn wir kurz zeigen, wie man zu dem Streckenverhältnis des Goldenen Schnittes gelangt und dieses geometrisch herstellen kann. Angenommen die Strecke AB in unserer Abb. 1 soll nach dem Goldenen Schnitt geteilt werden, so geschieht das in folgender Weise: Wir errichten auf dem einen Endpunkte der Strecke, in unserer Abbildung in B, eine senkrechte Strecke BM, die wir genau halb so lang machen wie die Strecke AB. Um M schlagen wir dann mit der Strecke BM als Halbmesser einen Kreis und verbinden dann die Punkte M und A durch eine grade Linie, die den Kreis in dem Punkte P schneidet. Die Strecke AP tragen wir dann vermittelst des Zirkels auf der Strecke AB ab und erhalten dann auf der letzteren einen Teilpunkt C, der die ganze Strecke AB in die beiden Teilstrecken AC und CB teilt. Dann ist die ganze Strecke AB durch den Punkt C nach dem Goldenen Schnitt geteilt. Zugleich steht dann aber auch die ganze Strecke AB zu ihrem größeren Abschnitt, der Strecke AC, im Verhältnis des Goldenen Schnittes, d. h. nicht nur die Strecke AC ist 1,6 mal so lang wie die Strecke CB, sondern zugleich auch ist die ganze Strecke AB 1,6 mal so groß wie ihr größerer Abschnitt AC. Wenn wir ferner die kleinere Strecke CB auf der größeren AC abtragen, so steht auch der hierbei entstehende kleinere Teil zu der Strecke CB im Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes. Immer wenn wir die beiden Teile einer nach dem Goldenen Schnitt geteilten Strecke aufeinander abtragen oder wenn wir den größeren Teil einer solchen Strecke an die ganze Strecke ansetzen, so besteht zwischen den beiden Teilen immer von neuem das Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes. Die mathematische Begründung für diese Behauptung wollen wir hier übergehen, der Leser möge sich mit der Tatsache begnügen. Die Teilung

nach dem Goldenen Schnitt ist also überaus einfach und kann von jedem, der in die Lage kommt, eine Strecke, eine Fläche oder einen Teil nach diesem Verhältnis zu teilen, mit Leichtigkeit ausgeführt werden. Bemerken wollen wir noch, daß der jeweils größere Abschnitt einer nach dem Goldenen Schnitt geteilten Strecke als „Major" (die erste Silbe ist zu betonen), der kleinere Abschnitt als „Minor" bezeichnet wird.

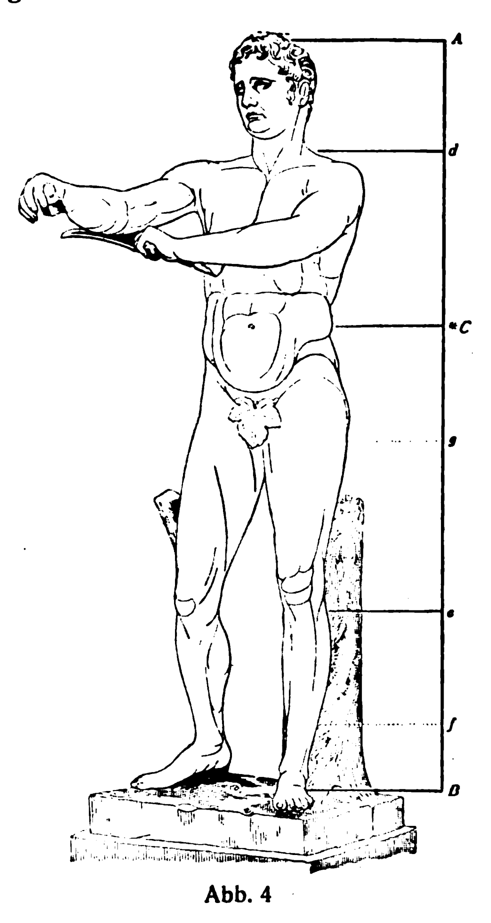


Abb. 4

In Abb. 2 sind die Streckenverhältnisse oder „Proportionen" wie sie sich bei der Teilung nach dem Goldenen Schnitt ergeben haben, zu einer Formgebung verwandt worden. Wir haben hier ein Rechteck vor uns, dessen Längsseite AB der ganzen Strecke AB unserer Abb. 1 entspricht, während die Schmalseite des Rechtecks der Strecke AC der Abb. 1 entspricht. Es gibt die Seiten - Verhältnisse des üblichen Buchformats wieder, das wir hier also geometrisch hergeleitet haben. Aber auch die beiden Teilstrecken AC und BC der Abb. 1, die ja ebenfalls Proportionen des Goldenen Schnittes darstellen, sind zu einem Format verwandt worden, und zwar zu dem eingezeichneten kleineren Rechteck mit den Seiten AC und BC. Dieses kleinere Format weist in seinen Seiten dasselbe Längenverhältnis wie das größere Rechteck auf, stellt also ebenfalls ein Format besonderer Wohlgefälligkeit dar.

Die schönheitliche Wirkung, die die geeignete Verbindung dieser beiden Formate zu erzeugen vermag, finden wir deutlich in unserer Abb. 3 wieder, die eine Seite aus einem alten englischen Kunstdruckwerk mit reichem Buchschmuck wiedergibt. Hier finden wir jene beiden Formate als Format des ganzen Druckblattes und Format des inneren Drucksatzes in harmonischer Verbindung, die einen hervorragend befriedigenden Eindruck erzeugt und in so ausgezeichneter Weise durch kaum eine andere Anordnung von Blatt und Druck hätte erreicht werden können. Die Darstellung zeigt die Wirksamkeit und Bedeutung des Goldenen Schnittes für das graphische Kunstgewerbe in überaus deutlicher Weise. Bemerkt sei noch, daß auch durch eingehende wissenschaftliche Versuche die ausgesprochene Bevorzugung der Formate nach dem Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes festgestellt worden ist. Man hat Versuchspersonen der verschiedensten Bildungsgrade eine große Reihe verschiedener Vierecks-Formate vorgelegt mit der Aufforderung, diejenigen zu bezeichnen, die ihnen am meisten gefallen; in den weitaus meisten Fällen wurden immer diejenigen Formate, die dem Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes entsprachen, als die schönsten bezeichnet, auch schöner als die genau quadratischen Formate, die im übrigen bei solchen Versuchen immer an zweiter Stelle genannt wurden.

Diese Bevorzugung für das Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes ist nicht etwa nur eine Eigentümlichkeit des heutigen Geschmacks oder der modernen ästhetischen Auffassung in Kunst und Kunstgewerbe, sondern ist so alt wie die Geschichte der bildenden Künste und des kunstgewerblichen Schaffens überhaupt. Schon die Philosophen und Mathematiker des Altertums beschäftigten sich vor über 2000 Jahren mit dem Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes und der merkwürdigen Tatsache, daß gerade dieses Teilungsverhältnis mehr wie jedes andere von uns als besonders schön empfunden und mit so besonderer Vorliebe angewandt wird, und der griechische Mathematiker Enklid, der um das Jahr 300 v. Chr. in Alexandrien lebte und der „Vater der Geometrie" genannt wird, lehrte bereits die Konstruktion des Goldenen Schnittes in ähnlicher wie der oben dargestellten Weise. Wichtiger für unsere Betrachtung aber ist, daß wir in den Bild- und Malwerken der antiken Künstler, die bis auf den heutigen Tag die unübertroffenen Vorbilder der künstlerischen Harmonie und Formgebung geblieben sind, in deutlichster Weise die Befolgung der Regel vom Goldenen Schnitt nachweisen können, wobei es ganz unerheblich ist, ob die betreffenden Künstler diese Regel bereits kannten oder ob sie diese unbewußt und nur einem inneren Triebe folgend, der den echten Künstler immer beherrscht, zur Anwendung brachten. Unsere Abb. 4 zeigt uns eins der berühmtesten Werke der antiken Bildhauerkunst, an dem wir das Gesagte mit besonderer Deutlichkeit veranschaulichen können. Die Abbildung stellt ein Werk des berühmten griechischen Bildhauers Lysippos aus Sykion dar, der von 360 bis 316 v. Chr. lebte und wirkte und eine große Zahl von Bildwerken in Metall und Stein geschaffen hat, die dem Künstler nicht nur bei seinen Zeitgenossen größten Ruhm erwarben, sondern ihn auch heute noch als einen der hervorragendsten Vertreter der plastischen Kunst aller Zeiten erweisen. Das Werk ist die Statue eines Athleten, der sich nach beendetem Ringkampf vermittels eines Gerätes gerade den Staub und Schweiß vom Körper abstreift, weswegen die Statue in der Kunstgeschichte als der „Apoxyomenos", d. h. der Abstreifer, bezeichnet wird, ein hochberühmtes Kunstwerk, das uns in einer sehr guten Nachbildung erhalten geblieben ist, die sich jetzt im Vatikan in Rom befindet. In unserer Abbildung ist die dargestellte Figur in Verbindung mit dem Teilungsschema des Goldenen Schnittes dargestellt. Die Größe der ganzen Figur entspricht der ganzen Strecke AB, die in dem Punkte C nach dem Goldenen Schnitt geteilt ist. Der Major dieser ganzen Strecke, also die Teilstrecke BC, reicht von der Sohle bis zum Gürtel und teilt hier die ganze Gestalt in Unter- und Oberkörper. Die Strecke BC ist wiederum nach dem Goldenen Schnitt geteilt und bestimmt die Proportionen des Unterkörpers, deren eine der Länge der Beine von der Sohle bis zum Knie, die andere dem Körperteil vom Knie bis zur Hüfte entspricht. Die Strecke AC hingegen bestimmt in ihrer Unterteilung die Proportionen des Oberkörpers; der Major dieser Strecke, also Cd, bestimmt den Oberkörper von der Hüfte bis zum Hals, der Minor, also die Strecke Ad, die Länge des Kopfes. Damit ist die vollendete Harmonie der Körpergestalten, die wir an den Schöpfungen der antiken Plastik bewundern, auf die Regel vom Goldenen Schnitt zurückgeführt, die sich hier in besonders deutlicher


Abb. 5

und genauer Weise ausprägt. An zahllosen anderen Werken der antiken Kunst können wir handgreiflich das Geltungsgesetz des Goldenen Schnittes in ebensolcher Weise feststellen, wobei die Künstler jene Regel natürlich keinesfalls immer mit absoluter geometrischer Genauigkeit, sondern nur mit annähernder Genauigkeit befolgt haben, die auch durchaus hinreichend ist, um den Eindruck des Schönen und Harmonischen bei der Formgebung nach jenem Teilungsverhältnis hervorzurufen; auch ist ein gewisser Spielraum bei der Anwendung jenes Teilungsverhältnisses bei der künstlerischen Formgebung nötig, um die geometrische Gleichförmigkeit der dargestellten Figuren zu vermeiden, die sich ja auch in der Natur niemals findet.

Aber unter Berücksichtigung dieses notwendigen Spielraumes läßt sich die Geltung jenes Naturgesetzes der Formgebung an den Werken der bildenden Kunst aufs deutlichste nachweisen, zeigt es sich, daß Formenschönheit und Farbenharmonie in erster Linie durch die Anwendung der Regel vom Goldenen Schnitt erreicht werden.

Als Gegenstück zu dem Apoxyomenos führen wir unseren Lesern in Abbildung 5 noch eine weitere Figur der griechischen Bildhauerkunst vor, die ebenso wie jene gerade wegen ihrer idealen Proportionen berühmt ist, nämlich den „Speerträger" des griechischen Bildhauers Polyklet aus Sykion, der im 5. Jahrhundert v. Chr. lebte und Zeitgenosse und Nebenbuhler des allerdings noch größeren Phidias, des berühmtesten Meisters der antiken Plastik überhaupt, war. Auch die Figur des „Speerträgers" läßt die Proportionen des Goldenen Schnittes aufs deutlichste erkennen und ist dieser idealen Verhältnisse wegen geradezu das Vorbild für die gesamte spätere Plastik bei der Darstellung des menschlichen Körpers geworden. Ein derartiges Vorbild wird als „Kanon" bezeichnet, und der „Speerträger", der in mehrfachen Nachbildungen erhalten ist und eine der bedeutendsten Gestalten der antiken Plastik darstellt, ist der berühmteste Kanon, der seiner idealen Formgebung wegen, ungezählten Generationen von bildenden Künstlern als Vorbild gedient hat und diesem Zwecke noch heute dient; der sehr bedeutende deutsche Bildhauer Johann Gottfried Schadow, der nicht nur eine große Reihe berühmter plastischer Werke geschaffen, sondern auch eine Anzahl literarischer Werke über die Bildhauerkunst geschrieben hat, benannte eines der letzteren, das sich speziell mit den Proportionen des menschlichen Körpers befaßt, nach dem Schöpfer des berühmtesten Kanon als „Polyklet."

(Fortsetzung folgt.)

Die Rechtsprechung in Sachen gezüchteter Perlen.

Von Dr. H. Michel, Wien.

Zu dem Urteil, welches in Nummer 6 der Deutschen Goldschmiede-Zeitung anschließend an das ausführlich wiedergegebene Urteil des Zivilgerichtes auszugsweise abgedruckt war, hat L. Pohl in der Zeitung Le Radical vom 22. 1. 1925 Stellung genommen und ungefähr folgendes ausgeführt:

Das Wesen der Züchtung von Perlen nach dem Verfahren von Mikimoto besteht nicht in der Einführung eines Perlmutterkügelchens, sondern darin, daß dieses mit dem die Perlensubstanz abscheidenden Gewebe transplantiert wird. Es ist also eine der Pfropfung vergleichbare Operation, bei welcher der Perlmutterkern nicht das wesentliche ist.

Das Handelsgericht bestand zum Teil aus Perlenhändlern. Den Vorsitz in dem Senate, der das Urteil fällte, führte ein einflußreiches Mitglied der Syndikatskammer, welche den Prozeß vor dem Zivilgerichte verloren hatte. Dadurch erklärt sich auch der große Gegensatz in den beiden Urteilen. Herr Pohl hatte eine Anzahl Perlen durch einen Makler an einen Kunden verkauft. Als dieser erfuhr, daß die Ware von Pohl stamme, zahlte er nicht und Pohl verklagte ihn. Das Gericht hat zugeben müssen, daß ein exakter Nachweis dafür, daß gezüchtete Perlen vorliegen, nicht erbracht wurde, weil angeblich dieser Nachweis nur durch Zerstörung der Perlen zu führen sei. Deshalb hat man sich damit begnügt, ernste Vermutungen, daß Kulturperlen vorlägen, an die Stelle des exakten Nachweises treten zu lassen. Nun sind aber die strittigen Perlen nach Angaben Pohls wahrscheinlich nicht gezüchtete Perlen, wofür ihr Alter spricht, und nur der Umstand, daß sie von Pohl herrühren, macht sie verdächtig. Herr Pohl hat gegen das Urteil Berufung eingelegt. In einem Schlußabsatze seiner Darlegungen verweist Pohl darauf, daß in den französischen Kolonien in Indien, auf Madagaskar und vor allem in Polynesien die schönsten Perlmuschelfarmen errichtet werden könnten, weil in diesen Gegenden ausgezeichnete Muschelvorkommen liegen. Es könnte das Monopol, Perlen zu fischen, dem Britischen Reiche auf diese Weise von Frankreich abgenommen werden.

Noch ein dritter Prozeß ist gegenwärtig im Gange, und zwar ein Feststellungsprozeß über die Natur und Qualität der verkauften Ware. Das Gericht hat eine Reihe von Gutachten eingeholt. Eines dieser Gutachten ist im folgenden im Wortlaute wiedergegeben. Es sind zwei bekannte französische Zoologen, die in diesem Berichte Stellung nehmen. Man wird sich nicht in allen Punkten mit dem Gutachten identifizieren können.

Die feinen Kulturperlen von Japan.

Gutachten der Herren Sachverständigen Etienne Rabaud, Professor an der phil. Fakultät in Paris und Louis Boutan, Professor an der phil. Fakultät in Alger betreffend die feinen Kulturperlen, welche von L. Pohl eingeführt wurden.

Gutachten

der Herren Sachverständigen Rabaud und Boutan in der Angelegenheit Pohl, Silbermann und Fischof.

Herr Untersuchungsrichter! Mit einem Erlaß vom 1. Juli 1925 hatten Sie die Güte, uns als Sachverständige zu betrauen:

1. Über die Herkunft und die Beschaffenheit der Perlen nachzuforschen, aus denen die Halsbänder bestehen, welche Kramer von Silbermann vorgelegt wurden.

2. Festzustellen, auf welche Bezeichnung sie Anspruch haben, ob es Kulturperlen sind oder durch einen Perlmutterkern hervorgerufene Perlen.

3. Ob die durch Kultur erhaltenen Perlen, wie Pohl behauptet, echte, feine Perlen sind, erzeugt von denselben Muscheln und unter den gleichen Bedingungen.

4. Zu untersuchen, wie die inkriminierten Perlen nach den bestehenden Handelsgebräuchen angeboten werden sollen; ob sie mit der Angabe ihrer Herkunft vorgelegt werden sollen oder ob sie wie die feinen Perlen angeboten werden können mit einem Vielfachen ihres Gewichtes.

5. Festzustellen, ob es sich im vorliegenden Fall um einen Betrug hinsichtlich der wesentlichen Qualitäten der Ware handelt.

Wir beehren uns, Ihnen in diesem Berichte die Ergebnisse der Untersuchung, welche wir durchgeführt haben, zu unterbreiten und die Antworten, welche wir in gemeinsamem Einverständnis abgegeben haben auf die Fragen, die uns gestellt worden sind.

Erste Frage. Über die Herkunft und die Beschaffenheit der Perlen der inkriminierten Halsbänder nachzuforschen.

Um die Herkunft der Perlen der strittigen Halsbänder festzustellen, mußten wir uns vor allem versichern, daß die unter gerichtlichem Siegel befindlichen Gegenstände genau mit jenen übereinstimmen, welche Kramer von Silbermann vor-



gelegt wurden. Wir haben zu diesem Zwecke die Hauptinteressenten einberufen, um der Abnahme der Siegel beizuwohnen, welche die bei Gericht hinterlegten Halsbänder einschlossen. Das beigefügte Protokoll, welches von den Herren Pohl, Silbermann und in Abwesenheit des Herrn Fischof von einem Zeugen H. L. Moréa unterzeichnet ist, stellt die Herkunft der Halsbänder außer Zweifel. (Beilage Nr. 1.)

Um die Beschaffenheit der Perlen der Halsbänder festzustellen, haben wir sie Perle für Perle im Laboratorium des Herrn Rabaud untersucht und sind zu folgenden Schlußfolgerungen gelangt: Die beiden Halsbänder, die strittigen Gegenstände, welche mit roten Lettern Nr. 1037 und Nr. 1038 gemerkt sind, machen, mit freiem Auge, mit der Lupe und mit dem Mikroskop untersucht, den Eindruck von stark abfallenden Halsbändern, welche gleichartig zusammengesetzt sind und deren Bestandteile mit Sorgfalt ausgewählt sind. Alle Perlen, ohne Ausnahme, bieten die charakteristischen Merkmale der Oberfläche der feinen Perlen, d. h. die typischen Charaktere der feinen Perlen. (Siehe: „Abhandlung über die feinen Perlen" von L. Boutan, Kap. IV, S. 49 u. 50 u. Kap. VII, beiliegender Broschüre.) Wir können also auf die erste Frage antworten:

Herkunft: Die untersuchten Halsbänder sind die von Silbermann dem Kramer vorgelegten Halsbänder.

Beschaffenheit: Diese Halsbänder bestehen aus Perlen, welche die charakteristischen Merkmale der feinen Perlen aufweisen.

Zweite Frage. Festzustellen auf welche Bezeichnung sie Anspruch haben, ob es Kulturperlen sind oder durch einen Perlmutterkern hervorgerufene Perlen.

Um auf die zweite Frage zu antworten, scheinen einige vorangehende Bemerkungen nötig zu sein.

a) Die Frage beabsichtigt augenscheinlich, die durch Kultur erlangten Perlen den durch Zufall entstandenen Perlen gegenüberzustellen.

b) Alle durch Zufall entstandenen feinen Perlen (genannt natürliche) haben nicht unbedingt die gleiche innere Struktur. Bald findet sich in ihrem Inneren ein kleiner Hohlraum, bald ein Sandkorn, meistens aber ein parasitärer Kern, gewöhnlich aus einer Bandwurmlarve gebildet. Das hindert nicht, alle diese Perlen nach ihren äußeren Merkmalen als feine Perlen zu betrachten und dies beweist die geringe Bedeutung des Kernes in der Beschaffenheit der Perle. Es ist also nicht statthaft, sich bei der Tatsache, daß die Kulturperlen einen Perlmutterkern einschließen, aufzuhalten. (Siehe „Abhandlung über die feinen Perlen", Kap. VI.)

c) Bei der Bildung einer durch Zufall entstandenen Perle oder einer Kulturperle ist der wesentliche Faktor die Sekretion des äußeren Mantelepithels und der Kern ist nur ein Hilfsfaktor. Die Sekretion ändert sich nicht nach der Beschaffenheit des Kernes. (Siehe „Neue Studie über die Kulturperlen" von L. Boutan, Kap. IV beiliegender Broschüre.)

d) Nachdem uns Pohl aus freiem Antrieb erklärt hat, daß die großen Perlen in der Mitte der Halsbänder nach ihrer Herkunft wahrscheinlich Kulturperlen sind und daß nur die kleinen Perlen an den Endstücken scheinbar vom Zufall gebildete Perlen sind, hat es uns unnütz geschienen, die Perlen der Halsbänder zu durchschneiden und ihren Wert zu zerstören, um seine Aussage zu bestätigen.

Es hat uns zweckmäßiger geschienen, zu versuchen, uns Rechenschaft zu geben, ob, trotz der Angaben der Gleichförmigkeit, welche uns unsere optischen Instrumente lieferten, die in dieser Kunst sehr geübten Personen wirklich die Kulturperlen von den durch Zufall gebildeten Perlen unterscheiden können an Merkmalen, die uns unbekannt waren. Wir haben zu diesem Zwecke die wichtigsten Zeugen einberufen, welche vor dem Polizeikommissar ausgesagt hatten, wie ihr Verhör bezeugt, daß sie dieses Unterscheidungsvermögen beweisen können. Die hier folgende Beilage bezeugt, daß das Ergebnis negativ gewesen ist und daß der einzige Zeuge, welcher einwilligte, eine Erklärung zu geben, grobe Auslegungsfehler begangen hat. (Beilage Nr. 2.) Wir können also auf die zweite Frage antworten:

1. Die durch Kultur erhaltenen Perlen haben das Recht auf die Benennung „feine Perlen", da sie alle eigenartigen Merkmale der feinen Perlen bieten.

2. Die inkriminierten Perlen sind wahrscheinlich zum großen Teil Kulturperlen, ohne daß wir es in der Folge unserer Untersuchung bestätigen könnten.

Dritte Frage. Ob die durch Kultur erhaltenen Perlen, wie Pohl behauptet, wirkliche feine Perlen sind, welche von denselben Muscheln und unter den gleichen natürlichen Bedingungen erzeugt werden.

Da der Kern der durch Zufall gebildeten Perlen verschieden ist und seine Beschaffenheit sich in keinem äußeren Merkmal ausdrückt, kann er nicht zur Spezifizierung der feinen Perlen dienen. (Die feinen Perlen, Kap. IV.) Die Perlen, welche wir untersucht haben, bieten alle charakteristischen Merkmale der echten feinen Perlen und sind ein Erzeugnis von Muscheln. Nach dem, was wir über das in der Perlenkultur angewendete Verfahren wissen, sind die Kulturperlen und die durch Zufall gebildeten Perlen unter den gleichen natürlichen Bedingungen erzeugt, d. h. im vorliegenden Fall, von irgendeinem Fremdkörper, den das Mantelepithel einer Meleagrine einschließt. Dasselbe Individium kann gleichzeitig durch Zufall entstandene Perlen und Kulturperlen geben. Die Antwort auf die dritte Frage ist also:

Die durch Kultur erhaltenen Perlen sind echte, feine Perlen, da sie die charakteristischen Merkmale der feinen Perlen aufweisen und von denselben Muscheln und unter den gleichen natürlichen Bedingungen wie die durch Zufall gebildeten Perlen erzeugt sind.

Vierte Frage. Zu untersuchen, wie die inkriminierten Perlen nach den bestehenden Handelsgebräuchen angeboten werden sollen, ob sie mit einem Vielfachen ihres Gewichtes als feine Perlen angeboten werden sollen.

Obgleich wir kaum berechtigt sind, auf diese Frage zu antworten, machen wir darauf aufmerksam, daß die feine Perle keine Wesenheit ist, daß es mehrere Arten von feinen Perlen gibt und daß sie niemals mit einer Bezeichnung von gewisser Herkunft im Handel vorgelegt werden. Es scheint uns also entsprechend, sich auf die Entscheidung zu berufen, welche durch einen kürzlich erfolgten Urteilsspruch aufgestellt wurde und aus welchem wir den folgenden Abschnitt hervorheben:

„In Anbetracht, daß aus den übermittelten Dokumenten und aus den von den Parteien abgegebenen Erklärungen hervorgeht, daß bei dem gegenwärtigen Stand der kommerziellen Gebräuche und der Wissenschaft, so bedauerlich dies sei, der Handel für die feinen Perlen keine Bezeichnung der Herkunft zuläßt" (Urteil gefällt am 24. Mai 1924 vom Tribunal civil de la Seine, p. 5 u. 6, Beilage).

Wir antworten auf die vierte Frage, indem wir der Tatsache Rechnung tragen, daß die Perlenmasse ihren wirklichen Wert nur von ihren äußeren Merkmalen hat, d. h. von den physikalischen Eigenheiten ihrer äußeren Schichten. Die inkriminierten Perlen, welche feine Perlen sind und praktisch von den durch Zufall gebildeten Perlen nicht unterschieden werden können, können wie die anderen feinen Perlen mit einem Vielfachen ihres Gewichtes und ohne Angabe der Herkunft angeboten werden.

Fünfte Frage. Festzustellen, ob es sich im vorliegenden Fall um einen Betrug hinsichtlich der wesentlichen Eigenschaften der Ware handelt.

Wir antworten auf die fünfte Frage, indem wir uns auf die Beweise stützen, welche in „Neue Studien über die Perlen" Kap. V, p. 86 vorliegen: Nachdem die Perlen, welche wir

untersucht haben, alle eigenartigen Merkmale der feinen Perlen aufweisen, liegt kein Fall von Betrug hinsichtlich der wesentlichen Eigenschaften der Ware vor.

Genehmigen Sie, Herr Untersuchungsrichter, den Ausdruck unserer vorzüglichen Hochachtung

Rabaud und Boutan.

Auch in diesem Gutachten ist die Meinung vertreten, daß eine Erkennung von gezüchteten Perlen nur durch ihre Zerstörung möglich sei. Man sieht also, daß es für die Rechtslage von einschneidender Bedeutung ist, ob eine Erkennung der gezüchteten Perlen mit Perlmutterkern auf physikalischem Wege möglich sei, ohne die Perle zu zerstören. Deshalb muß alle Arbeit zunächst auf diesen Punkt gerichtet werden und tatsächlich sind ja schon eine ganze Reihe von Verfahren gefunden, die eine Erkennung des Perlmutterkernes ermöglichen sollen. Es ist auch klar, daß möglichst einfache Methoden gefunden werden müssen (vgl. Nr. 7 der D.G.-Z.), denn mit den ausgezeichneten röntgenspektrographischen Methoden läßt sich zwar z. B. sicher eine Unterscheidung herbeiführen, aber in der Praxis werden sie sich nicht allgemein einbürgern können. Bei Ausnützung aller wissenschaftlichen Hilfsmittel wird das Ziel sicher erreicht werden können. Die Züchtung der Perlen in so vollkommener Form war nur unter Auswertung aller Fortschritte auf biologischem Gebiete möglich und es ist eine natürliche Folge, daß auch zur Erkennung dieser Produkte die Verwertung aller modernen Untersuchungsmethoden nötig sein wird.

Einige Winke.

Es ist eine unumstößliche Tatsache, daß wir den größten Teil der vergangenen zehn Jahre wie auf einer einsamen Insel, vom Meer umgrenzt, ohne Verbindung mit dem Festlande durchlebten. Auf allen Seiten von uns nicht wohlwollenden Völkern umgeben, fehlt es uns noch jetzt an nachbarlichen Freunden, die zu lehren gewillt sind, die bereit sind, uns freimütig die Fortschritte zu zeigen, die auf allen Gebieten in den langen Jahren unserer Isolierung gemacht wurden. Es ist menschlich verständlich, daß man uns nur das zeigt und lehren will, was die Interessen des Lehrenden fördert, aber nicht gewillt ist, uns auf Fehler aufmerksam zu machen, uns zu helfen, entstandene Lücken auszufüllen, in der nicht unberechtigten Furcht, die jahrzehntelang gefürchtete Konkurrenz der deutschen Wettbewerber zu stärken.

Uns aber fehlt noch gar Vieles, was wir im engbegrenzten Gesichtskreis nicht sehen konnten, und doch benötigen wir die universal gesammelten Kenntnisse und die daraus hervorgegangenen Fortschritte, um uns die bestehende vielfach veränderte Lebensauffassung unserer Zeitgenossen nutzbringend zu eigen zu machen. Wie es immer leichter für den Nachbar ist, auf das Haus des darin Wohnenden zu sehen als diesen selbst, so ist es leichter, außenstehende Dinge von Bedeutung zu sehen, die den beteiligten Kreisen von Interesse sein dürften.

Eine Reise durch die Vereinigten Staaten von Nordamerika gab mir reichlich Gelegenheit, auf dem mir besonders naheliegenden Gebiet: „Schmuckwaren und deren Vertrieb" Neues und Interessantes zu sehen, Vergleiche zu ziehen mit dem unserem Auge Gewohnten im eigenen Lande.

Wir haben es nicht nötig, uns zu verkriechen, trotz der tausendfältigen Schwierigkeiten, die unsere Industrie im letzten Jahrzehnt zu überwinden hatte. Nach wie vor stehen wir im friedlichen Konkurrenzkampf firm mit an erster Stelle. Die Schaffensfreudigkeit, die heute fast stärker ist denn je, die Einsicht, daß nur harte Arbeit unsere nächste Hilfe im ehrlichen Streben zum Aufschwung sein kann, hat dem Wunsche nach Erfolg zum Ziele verholfen. Und doch bleibt uns noch eine Menge zu lernen übrig. In erster Linie können wir vieles über den Vertrieb der Waren unseren überseeischen Nachbarn absehen, und in Folgendem will ich einiges von dem mir als neu und bemerkenswert im Geschäftsleben der Juwelen- und Schmuckwaren-Geschäfte Aufgefallenen schildern.

Bei Besichtigung der einschlägigen Geschäfte in den Vereinigten Staaten wundert man sich vor allem über den regen Betrieb zu jeder Tages- und zu jeder Jahreszeit. Ein Betrieb, wie wir ihn günstigenfalls vor den Weihnachtsfeiertagen gewöhnt sind. Die Ursache dieser auffallenden Geschäftstätigkeit im Kleinhandel der Goldwaren-Industrie liegt hauptsächlich in der Behandlung der Kunden, in der freien, dem Amerikaner anerzogenen Weise beim Einkauf und in der fast wissenschaftlich zusammengestellten Auslage der Waren. — Betritt jemand einen Laden, so wird er nicht von übereifrigen Verkäufern oder Verkäuferinnen überfallen, sondern man gibt dem Eintretenden Gelegenheit, in aller Ruhe durch die Verkaufsräume zu gehen, die ausgelegten Waren zu besichtigen und sich in vollkommen zwangloser Weise zu bewegen. Gewiß, es ist stets jemand in der Nähe, der auf Wunsch sofort höflich und sachlich eine Auskunft erteilt und zum Verkauf bereit ist, aber niemand wird sich darüber aufhalten, oder die Höflichkeit sich auch nur um einen Grad abkühlen, wenn der Besichtigende, ohne etwas gekauft zu haben, den Laden wieder verläßt. Die Folge dieser Art Bedienung ist die, daß auch Leute, die nicht die Absicht haben, etwas zu kaufen eine freie Stunde, ein Warteviertelstündchen oder gar einen vorübergehenden Regen benutzen, in einen Laden zu gehen, um sich alles Mögliche sie Interessierende anzusehen. Es ist zweifellos, daß dadurch gar mancher Verkauf erzielt oder die Grundlage zu einem späteren Geschäft gelegt wird. Im Charakter des der Luxusbranche besonders wohlwollenden weiblichen Geschlechts liegt es, Schönes zu kaufen, auch wenn eine feste Absicht dazu vorher nicht gefaßt war. Und ist nicht gerade in der Schmuckwaren-Industrie mit ihren tausendfältigen Neuschaffungen die Verführung zum Kauf eine besonders große? Ist es nicht gerade **die** Industrie, die jeder Mode Rechnung tragend täglich etwas Neues schafft, das die Eitelkeit, die Lust am Besitz oder die Geberfreude geradezu zum Einkauf herausfordert! Es sind nicht immer wertvolle Gegenstände, die von diesen — sagen wir Gelegenheits- oder Laufkunden — erstanden werden, aber schließlich ist 50×4 genau so 200, wie 4×50. Außerdem erhält das ganze Geschäft ein pulsierendes Leben, das sich vom Verkäufer auf den Käufer und umgekehrt überträgt und letzten Endes am günstigen Resultat des Jahresabschlusses mitverantwortlich ist.

In den Mitteln des natürlichen Strebens, möglichst viele Freunde in die Verkaufsräume zu ziehen, bewahrheiten sich über dem großen Teich mehr wie sonst irgendwo die Goetheschen Worte:

Die Masse kann die Menge nur bezwingen,
Denn schließlich sucht sich jeder etwas aus,
Wer vieles bringt, wird manchem etwas bringen
Und jeder geht zufrieden dann nach Haus.

In den großen und größten, in den feinen und feinsten Juwelengeschäften sind Abteilungen eingerichtet, die auch dem Minderbemittelten Gelegenheit geben, etwas Schönes und Geschmackvolles zu erstehen, die es fast jedem ermöglichen, sich selbst oder anderen eine Freude zu bereiten. Recht oft kommt es da vor, daß die Besichtigung und der Kauf des kleinen Gegenstandes durch die dabei gebotene Gelegenheit, das Wertvolle zu sehen, zu schätzenwerten Verkäufen führt.

Außer Schmuckwaren jeglicher Art führen diese Unternehmen aber auch noch manches andere, das den Artikel des Luxus und den des Gebrauchs in enge Berührung bringt



und natürlich wiederum die Erweiterung des Kundenkreises bezweckt. Ich denke da vor allem an die prachtvollen Auslagen edler Kristall- und Porzellangegenstände. Von der einfachen eleganten Kristallvase bis zum reichen, goldgeätzten Tafelgedeck englischen oder französischen Ursprungs wird dem geschmackverwöhnten Auge alles nur Denkbare geboten. In vielen Fällen findet man im Fenster oder an hellerleuchteter Stelle im Laden einen der Umgebung angepaßten Tisch fertig gedeckt, mit all den herrlichen bis ins kleinste harmonierenden Gegenständen versehen, die einer Tafel das Gepräge des Wohlstandes geben und die Atmosphäre schaffen, die Genuß und Freude am Genießen erfordert. Auf köstlichem Linnen ruhen die ausgesuchtesten Stücke kunstbewährter Porzellanmanufaktur. Herrlich geschliffene Gläser stehen einladend auf ihrem Platze, eine duftige Blumenfülle in der Mitte des Tisches gibt dem Ganzen die notwendige Wärme und schweres, vornehm im Muster wirkendes Tafelsilber vervollständigt diese verführerische vorteilhafte Auslage. Durch die Art und die Qualität des hier Gebotenen wird selbstverständlich der Unterschied dieser Verkaufsstätten und jener der Glas- und Porzellanmanufaktur für Artikel des täglichen Bedarfes vollauf gewahrt. Nicht selten kommt es vor, daß sich ein Juwelier das Alleinverkaufsrecht in einer besonders gut gelungenen Glas- oder Porzellanart sichert oder sich eine besondere Phantasiefarbe zusammenstellt, die er durch geschickte Reklame gewissermaßen zur Mode macht. Ich erinnere dabei an das sogenannte „Tyffanyglas", mit welchem das größte Juwelenhaus der Welt „Tyffany" nicht nur in den Vereinigten Staaten, sondern weit über deren Grenzen hinaus, selbst in Europa belangreiche Geschäfte tätigen konnte.

Eine weitere in fast allen größeren Juwelengeschäften eingerichtete Abteilung ist die der feinsten lithographischen Artikel. Das Eleganteste und Vornehmste, was an Besuchs-, Verlobungs-, Gratulations-, Kondolenzkarten usw. geboten werden kann, ist hier zu finden.

Zu den Selbstverständlichkeiten gehört es noch, daß ein wohlsortiertes Lager von Damen- und Herrenuhren vorhanden ist, welchem sich in recht vielen Fällen noch eine Standuhren-Abteilung angliedert. Natürlich hat auch jedes Uhrengeschäft — ausgesprochene Spezialisten wie bei uns gibt es drüben nur sehr wenige — seine Abteilung für alle Arten von Schmuckwaren. Je nach der Größe und Bedeutung des Geschäftes findet man noch allerhand andere einschlägige Artikel, wie beispielsweise feine Lederwaren usw. bei den Juwelieren, Uhrmachern und Goldwarengeschäften vor.

Auch dem Wesen der Reklame sei noch ein Wort gewidmet. Sie ist recht vielseitig. Am meisten bedienen sich die Geschäfte der dem Zweck, d. h. ihrer jeweiligen Kundschaft entsprechenden Tageszeitungen. Nicht zu allgemeiner Erwähnung ihres Ladens benutzten sie diese, sondern meist nur um auf irgendeine gerade sehr moderne Neuheit aufmerksam zu machen oder den Eingang eines außergewöhnlich schönen und beliebten Artikels mitzuteilen. Die Auslagen in den Schaufenstern werden ständig gewechselt und stets sind eine große Anzahl preiswerter Waren mit dem Verkaufspreis ausgezeichnet. Sehr oft enthält das Fenster eine, die Aufmerksamkeit der Passanten besonders erregende originelle Idee. Ein bedeutendes Schmuckwarengeschäft z. B. hatte längere Zeit ein elegant ausgestattetes Wasserbassin in seinem Fenster, in welchem sich eine Anzahl niedlicher Goldfische tummelte. Einige falsche Perlenschnüre hingen von oben her ins Wasser und ein davorstehendes Plakat machte darauf aufmerksam, daß hier bewiesen wäre, daß diese Perlketten keine der Haut schädlichen Substanzen enthalten, da sich sonst die Goldfische, die bekanntlich nur im reinsten und klarsten Wasser lebensfähig sind, nicht darin aufhalten könnten.

Alles in allem ist der von den amerikanischen Geschäften gewonnene Eindruck, verglichen mit dem in Europa gewohnten, am besten mit der Feststellung zu umfassen, daß hier den Konsumenten eine Atmosphäre ruhiger Vornehmheit umfängt, dort aber der Betrieb ein gewaltiges mitreißendes „Vorwärts" atmet. Und dieses Vorwärts ist die Seele des Erfolges, dieses Vorwärts benötigen wir heute zum Fortschritt und zur Erreichung der gesteckten Ziele.

Jede Industrie, die des Luxus im besonderen, hat ihre Pessimisten und ihre Optimisten. Beide sind von geringer Bedeutung. Das Geschäft, das muß man sich immer und immer wieder vergegenwärtigen, ist so gut, wie man es selbst macht. Das gilt für alle. Für die Fabrikanten sowohl als für die Grossisten und die Detailleure. Mag die Geschäftslage sein wie sie will, mögen die Finanzfragen des großen Weltmarktes sich so oder so gestalten, überall leben Menschen, die essen, schlafen, Geld verdienen und kaufen. Es liegt am einzelnen, dafür zu sorgen, daß das gekauft wird, was er zu verkaufen hat. Je nachdem es die Verhältnisse gebieten, ist man aber gezwungen, mehr oder weniger energische Mittel zu ergreifen. Als Leitfaden diene uns: Wir wollen nicht warten bis das Geschäft zu uns kommt, sondern wir wollen es holen, wenn es nötig sein sollte. Auch warten wollen wir nicht immer mit der Einführung von Neuem, bis es uns vom Ausland gebracht wird. Man kann auch eine Mode selber machen und eine Dosis mehr selbst überzeugter Wagemut wird, ohne daß die Grenzen der soliden Geschäftsführung überschritten werden, der Entwicklung des ganzen Geschäftes von gewaltigem Vorteil sein.

Und über das Holen der Geschäfte noch ein letztes Wort: Denken wir beispielsweise an die Oster- oder Weihnachtsfeiertage. Fast jede Frau, fast jeder Mann führt eine Liste über Freunde und Verwandte, die er zum Feste mit einem Geschenke erfreuen will. Wäre es da etwa nicht vorteilhaft, wenn einige Wochen vorher, so lange der Betrieb noch ruhig ist, der Verkäufer täglich durch telephonischen Anruf einige seiner ihm befreundeten Kunden darauf aufmerksam machen würde, daß die Neuheiten zum Feste eingetroffen sind, und er sie zur Besichtigung einladet, ehe die besten Stücke vergriffen sind. Für wie vieles würde durch diese oder ähnliche Maßnahmen an Erzeugnissen der Schmuckwaren-Industrie verkauft werden, was sonst für anderes — Krawatten, Zigarren u. dgl. — ausgegeben wird.

Vielleicht läßt sich von Vorstehendem einiges unseren Verhältnissen anpassen. Richtig verwertet, dürfte sich bald der Erfolg zeigen, der all den mit hingebender Arbeit, großer Geduld und Liebe zum Fach ihren Beruf Ausübenden von Herzen zu wünschen ist. *Richard Emrich-Pf.*

Zu unseren Preisausschreiben.

Auf den unmittelbar vor dem Textteil dieser Nummer stehenden Seiten veröffentlichen wir nochmals den vollen Wortlaut der beiden im Rahmen unseres großen Frühjahrswettbewerbes veranstalteten Preisausschreiben, unter gleichzeitiger Bekanntgabe des Preisrichterkollegiums für den Wettbewerb für Entwürfe von Gold und Silberschmuck. Gleichzeitig möchten wir auf verschiedene Anfragen hin bemerken, daß es selbstredend durchaus statthaft ist, wenn sich unter einem Motto mehrere Bewerber beteiligen. Beispielsweise ist es schon immer üblich gewesen, daß sich der Verfertiger des Entwurfs und der ausführende Goldschmied (bei fertigen Stücken) zu gemeinsamer Arbeit verbinden.

Für das zweite Preisausschreiben gilt das gleiche in analoger Weise. Auch neue Werkzeuge und Arbeitsmethoden für die Bearbeitung von Edelsteinen sind willkommen.

Zum Weiterausbau von Diebeners Werkvorlagen.

Wie unsere geschätzten Leser aus verschiedenen unserer letzten Kunstteile (Nr. 46/50 1924 usw.) bereits ersehen haben werden, hat der Verlag der Deutschen Goldschmiede-Zeitung den von Wilhelm Diebener schon vor 20 Jahren durchgeführten Gedanken der Herausgabe von Werkvorlagen im Kunstteil wieder in die Tat umgesetzt. In den schweren Kriegszeiten und in der Inflation mußte die Absicht, unseren Goldschmieden Vorlagen zu geben, deren Benutzung und Ausführung ihnen ohne weiteres freisteht, aus naheliegenden Gründen unterbleiben.

Um so mehr wurde unsere Ankündigung im Begleitwort zu unserem Kunstteil in Nr. 4 vom 24. Januar, „Diebeners Werkvorlagen" wieder zu verwirklichen, allseits begrüßt. Nicht weniger Beifall wird nun im weiteren Ausbau dieser Gedanken ein bereits in Druck befindliches, demnächst erscheinendes Vorlagenwerk unter dem gleichen Titel „Diebeners Werkvorlagen" finden, das außer den im Kunstteil veröffentlichten Entwürfen noch eine Reihe anderer neuer Entwürfe aus allen Gruppen und Arten des Schmuckes in Juwelen, Gold und Silber darbietet. Der Kunstteil der vorliegenden Nummer ist eine Stichprobe des bereits vorliegenden Werkes, für das wir jetzt schon Bestellungen entgegennehmen.

Die einzelnen Blätter werden auf gutes Kartonpapier gedruckt in einer schönen Sammelmappe erscheinen und haben den Zweck, der Kundschaft zur Auswahl vorgelegt zu werden, gleichviel ob der Kunde die Steine mitbringt (bei Umarbeitungen usw.), ob der Juwelier und Goldschmied die Ausführung selbst betätigt, oder ob sie der Grossist oder Fabrikant übernimmt. Der Juwelier stellt nach der Auswahl durch den Kunden auf grund der auf der Rückseite vermerkten ungefähren Kalkulation (Metall, Steine, Arbeitszeit) rasch den ungefähren Preis fest und gibt es, falls er das Schmuckstück nicht selbst ausführt, unter Bezug auf Diebeners Werkvorlagen, ev. unter Angabe von Tafel und Nummer, beim Grossisten oder Fabrikanten in Auftrag. Dadurch wird eine äußerst rasche geschäftliche Abwicklung erreicht.

Der große Vorteil muß darin erblickt werden, daß dem Juwelier und Goldschmied ein umfangreiches, fertiges und bereits vorsichtig durchkalkuliertes Entwurfsmaterial abgeschlossen in die Hand gegeben ist, das er ohne weiteres, wie es ist, verwenden kann (auch umändern darf). Er ist also nicht daran gehalten, Lieferungen abzuwarten; er erhält vielmehr eine große Anzahl einfacher und reicherer Entwürfe in großer Auswahl, die jeder Geschmacksrichtung und jeder Ausführung Rechnung tragen und ihn in den Stand setzen, allen Wünschen rasch nachzukommen.

Dieser Weg hat sich bis auf den heutigen Tag in Diebeners Monogrammwerk außerordentlich bewährt. Er wird sich auch auf dem Gebiete des Schmuckes als sehr vorteilhaft erweisen.

Das Chrysoberyllkatzenauge.

Von Julius Cohn.

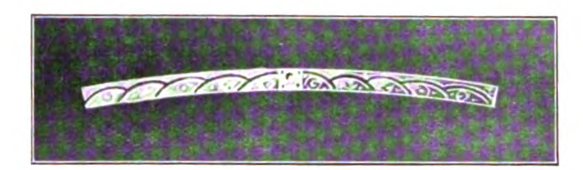
Schon vielfach wurde in dieser Zeitschrift darauf hingewiesen, daß es falsch ist, von Ganz- und Halbedelsteinen zu sprechen. Ein Beispiel, wie wenig berechtigt eine solche Einteilung ist, bietet uns das Chrysoberyllkatzenauge, dessen schönste Stücke vornehmlich von der Insel Ceylon zu uns kommen. Während dieser „Halbedelstein" in Deutschland wenig bekannt ist, gilt er in fernen Ländern, insbesondere in Indien, Japan, China und zum Teil auch in Amerika als einer der geschätztesten Edelsteine. Vor allem sind es die Gläubigen unter den Nationen des Orients, die diesen Edelstein ebenso wie den Alexandrit wegen seiner merkwürdigen Eigenschaft des Chatoyierens bevorzugen und für ihn Preise bezahlen, die wir nur von unseren kostbarsten Edelsteinen her kennen. Wir wollen uns deshalb etwas näher mit diesem seltsamen Naturgebilde befassen.

Das Chrysoberyllkatzenauge gehört gleich dem Alexandrit zur Klasse der Chrysoberylle, die in chemischer Hinsicht als Verbindungen des Aluminiumoxyds mit Berylliumoxyd betrachtet werden müssen. Seine Härte ist demgemäß auch eine sehr hohe, nämlich $8^1/_2$, was für die Bewertung des Steines nicht unwesentlich ist. Das spezifische Gewicht beträgt 3,68—3,78. Der Cymophan, wie man das Chrysoberyllkatzenauge noch nennt (Kyma = Welle, griechisch), tritt in verschiedenen Farbennüancen auf. In der Hauptsache sind es Übergänge von bräunlich-gelb zu gelblich-grün, deren Ursache wohl in einem geringen Eisenoxydgehalt der Steine zu suchen ist. Ein besonderes Charakteristikum des Cymophans ist sein höchst eigentümlicher, meist weißer Lichtschimmer, der bei jeder Bewegung des Steines auf der Oberfläche hin- und herwogt und dem Stein das Aussehen eines Katzenauges verleiht. Die Ursache dieser merkwürdigen Erscheinung bilden nach den Angaben des englischen Physikers David Brewster mikroskopisch kleine Hohlräume, die in bestimmten Richtungen innerhalb des Steines angeordnet sind. Der Schliff des Chrysoberyllkatzenauges ist stets mugelig und nur dann vollkommen und schön, wenn der Schleifer die Richtungen der Hohlräume innehält. Mag auch der Stein gegenwärtig in Europa nicht in Mode stehen, so ist doch kein Zweifel, daß wir es in dem Cymophan mit einem Edelstein zu tun haben, der von Seiten der Juweliere durchaus beachtet zu werden verdient. Die Tatsache, daß es wissenschaftlich unmöglich ist, das Chrysoberyllkatzenauge nachzuahmen, läßt den Stein zu einer sicheren Kapitalanlage geeignet erscheinen. Dazu kommt noch die besondere Eigenart des hin- und herwogenden Lichtstreifens. Außerdem ist der Cymophan selten und seine Härte entspricht der unserer kostbarsten Edelsteine. Trotz seiner Durchsichtigkeit wird der Stein deshalb zu allen Zeiten Liebhaber und Freunde finden. Leider steht der stärkeren Ausbreitung des Cymophanhandels zuweilen noch ein Hindernis im Wege. Es ist die täuschende Ähnlichkeit mit dem auch in Deutschland vorkommenden Quarzkatzenauge und seinen Verwandten, dem Tiger- und Falkenauge. Obwohl ein guter Edelsteinkenner sofort beide Steinarten durch den höheren Glanz und die stärkere Durchsichtigkeit des Cymophans unterscheiden kann, so hat die Edelsteinkunde doch für Zweifelsfälle ein sicheres Schnellverfahren geschaffen. Man bringt den zu untersuchenden Edelstein lediglich in Methylenjodid (spezifisches Gewicht 3,3). Während das Chrysoberyllkatzenauge infolge seines höheren spezifischen Gewichts (3,68—3,78) in der Flüssigkeit rasch untersinkt, bleibt das Quarzkatzenauge (spezifisches Gewicht = 2,65) stets auf der Oberfläche, d. h. es schwimmt. Auch mit Hilfe des Härteprüfers lassen sich beide Edelsteine leicht auseinanderhalten. Der Topas (Härte 8) ritzt das Quarzkatzenauge (Härte 7), während das Chrysoberyllkatzenauge (Härte 8,5) den weicheren Topas wiederum angreift.

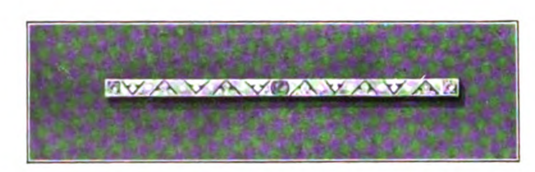
Es wäre sehr zu wünschen, daß diesem Edelstein auch in Deutschland mehr Interesse entgegengebracht würde, als es in den letzten Jahren der Fall war, zumal wir in der Zukunft mit einem lebhafteren Ausländerzustrom rechnen dürfen. Dabei sei zum Schluß noch darauf hingewiesen, daß die honiggelben bis gelblichgrünen Exemplare von Ceylon zurzeit den Vorzug genießen vor den mehr bräunlichen Steinen von den Malabaren.



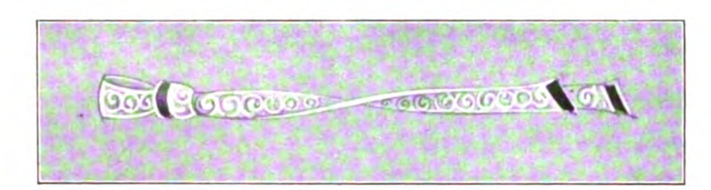
Tafel 8: Broschetten in Gold oder Platin mit Juwelen



Nr. 1



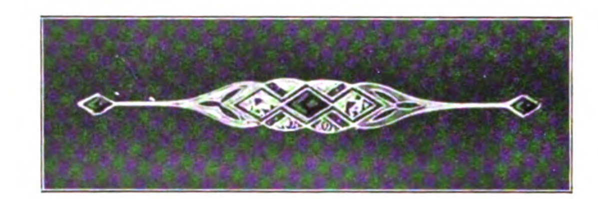
Nr. 2



Nr. 3



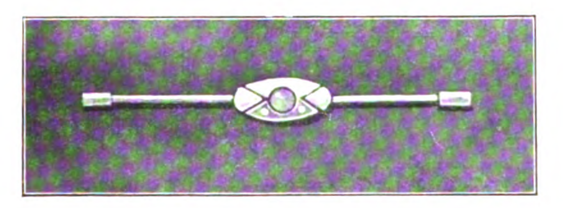
Nr. 4



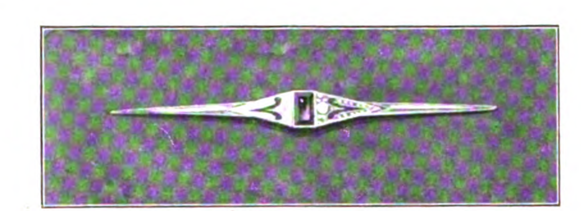
Nr. 5



Nr. 6



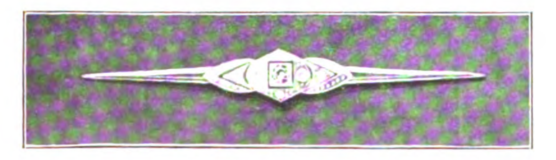
Nr. 7



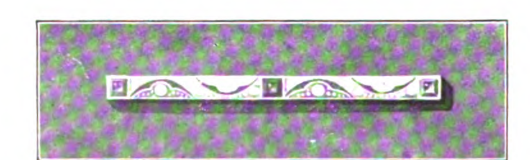
Nr. 8



Nr. 9



Nr. 10



Nr. 11

Kalkulationen zu Tafel 8

11 Broschetten in Gold oder Platin mit Juwelen.

Nr. 1	Metall:	Gold 0,585	2,3	Gramm
		Platin-Auflage	1.5	„
		Vollständig aus Platin	3,0	„
		Stiel in Gold	1,2	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	16	Stunden
		Fasser	12	„
	Steine:	1 Brillant, 30 Rosen.		
Nr. 2	Metall:	Gold 0,585	2,4	Gramm
		Platin-Auflage	1,4	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	16	Stunden
		Fasser	10	„
	Steine:	1 Perle oder Smaragd, 30 Rosen.		
Nr. 3	Metall:	Vollständig aus Platin	5,2	Gramm
		Stiel in Gold	1,2	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	36	Stunden
		Fasser	14	„
	Steine:	13 Saphire carrée, 22 Brillanten.		
Nr. 4	Metall:	Gold 0,585	3,0	Gramm
		Platin-Auflage	2,0	„
		Vollständig aus Platin	4,0	„
		Stiel in Gold	1,2	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	20	Stunden
		Fasser	14	„
	Steine:	1 Brillant, 34 Rosen.		
Nr. 5	Metall:	Gold 0,585	3,0	Gramm
		Platin-Auflage	2,0	„
		Ganz aus Platin	4,8	„
		Stiel in Gold	1,2	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	22	Stunden
		Fasser:	12	„
	Steine:	3 Saphire carrée groß, 12 Saphire carrée klein, 2 Brillanten, 4 Rosen.		
Nr. 6	Metall:	Gold 0,585	3,0	Gramm
		Platin-Auflage	2,0	„
		Ganz aus Platin	4,8	„
		Stiel in Gold	1,2	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	22	Stunden
		Fasser	14	„
	Steine:	3 Brillanten, 2 Saphire, 10 Brillanten od. 10 Rosen.		
Nr. 7	Metall:	Gold 0,585	2,4	Gramm
		Platin-Auflage	1,4	„
		Vollständig aus Platin	3,0	„
		Stiel in Gold	1,2	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	12	Stunden
		Fasser	2½	„
	Steine:	1 Perle oder 1 Brillant, 6 Rosen od. 6 Brillanten.		
Nr. 8	Metall:	Gold 0,585	2,8	Gramm
		Platin-Auflage	1,5	„
		Vollständig aus Platin	3,8	„
		Stiel in Gold	1,2	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	18	Stunden
		Fasser	6	„
	Steine:	1 Saphir, 6 Rosen.		
Nr. 9	Metall:	Gold 0,585	3,0	Gramm
		Platin-Auflage	1,8	„
		Vollständig aus Platin	4,5	„
		Stiel in Gold	1,2	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	20	Stunden
		Fasser	10	„
	Steine:	1 Brillant, 4 Saphire, 16 Rosen.		
Nr. 10	Metall:	Gold 0,585	3,2	Gramm
		Platin-Auflage	2,0	„
		Vollständig aus Platin	4,2	„
		Stiel in Gold	1,2	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	20	Stunden
		Fasser	8	„
	Steine:	1 Brillant, 2 kleine Brillanten, 12 Rosen.		
Nr. 11	Metall:	Gold 0,585	2,4	Gramm
		Platin-Auflage	1,4	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	14	Stunden
		Fasser	8	„
	Steine:	1 Smaragd, 2 Saphire, 16 Rosen.		

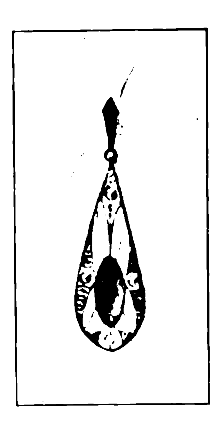
Die abgebildeten Entwürfe sind für die Bezieher unserer Werkvorlagen zur Ausführung freigegeben.

Tafel 15: Anhänger in Gold mit Schmucksteinen

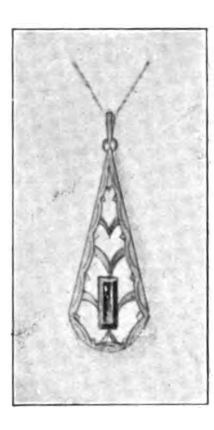

Nr. 1

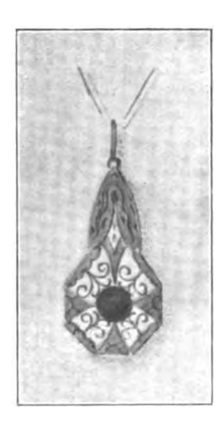

Nr. 2

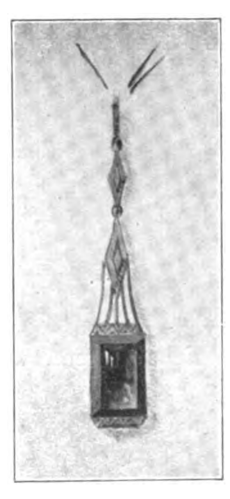

Nr. 3

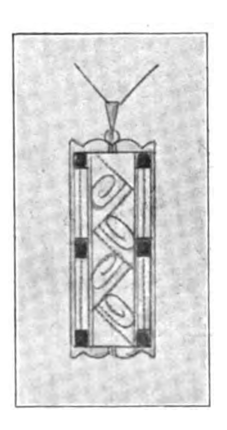

Nr. 4

Nr. 5


Nr. 6


Nr. 7


Nr. 8


Nr. 9

Kalkulationen zu Tafel 15

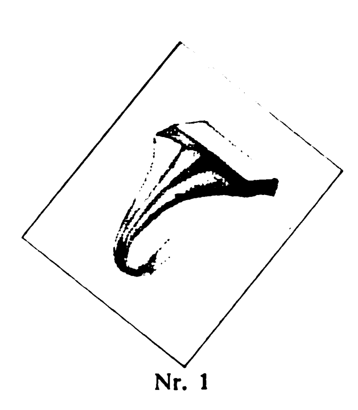
9 Anhänger in Gold mit Schmucksteinen (ohne Ketten):

Nr. 1	Metall:	Gold 0,585	3	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	10	Stunden
		Fasser	2	„
		Graveur	1½	„
	Steine:	1 Aquamarin.		
Nr. 2	Metall:	Gold 0,585	3,5	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	20	Stunden
		Fasser	2	„
		Graveur	2	„
	Steine:	1 Karneol oder Koralle.		
Nr. 3	Metall:	Gold 0,585	3	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	10	Stunden
		Fasser	2	„
		Graveur	1½	„
	Steine:	1 Aquamarin.		
Nr. 4	Metall:	Gold 0,585	3,3	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	15	Stunden
		Fasser	3	„
		Graveur	3	„
	Steine:	1 Saphir-Cabouchon, 4 Rosen.		
Nr. 5	Metall:	Gold 0,585	7,5	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	28	Stunden
		Fasser	1½	„
		Graveur	10	„
	Steine:	Saphir-Cabouchon.		
Nr. 6	Metall:	Gold 0,585	3,2	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	15	Stunden
		Fasser	1	„
		Graveur	2½	„
	Steine:	1 Turmalin.		
Nr. 7	Metall:	Gold 0,585	3,8	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	16	Stunden
		Fasser	1	„
		Graveur	4	„
	Steine:	1 Rubin oder Koralle.		
Nr. 8	Metall:	Gold 0,585	2,8	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	14	Stunden
		Fasser	1½	„
		Graveur	2½	„
	Steine:	1 Lapis oder Amethyst.		
Nr. 9	Metall:	Gold 0,585	3,8	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	15	Stunden
		Fasser	2½	„
	Steine:	6 Rubine.		

Die abgebildeten Entwürfe sind für die Bezieher unserer Werkvorlagen zur Ausführung freigegeben.



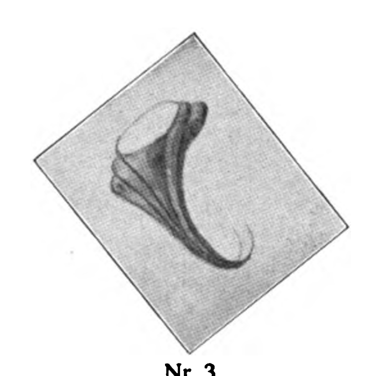
Tafel 23: Ringe und Siegelringe in Gold



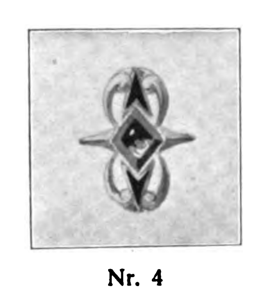
Nr. 1



Nr. 2



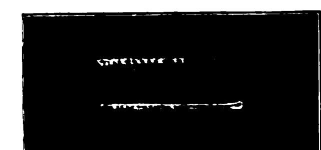
Nr. 3

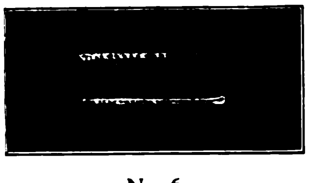


Nr. 4



Nr. 5





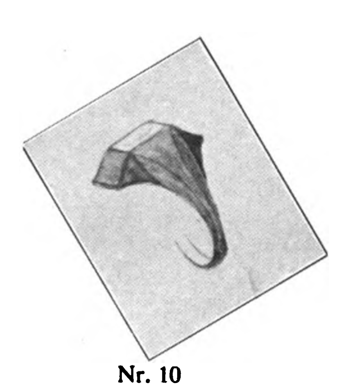
Nr. 6



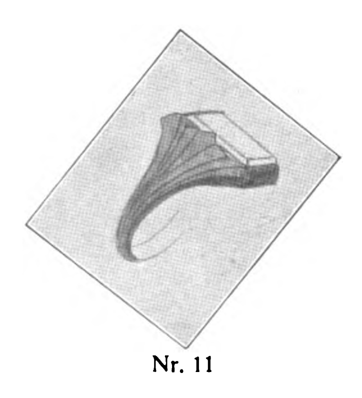
Nr. 7



Nr. 9



Nr. 10

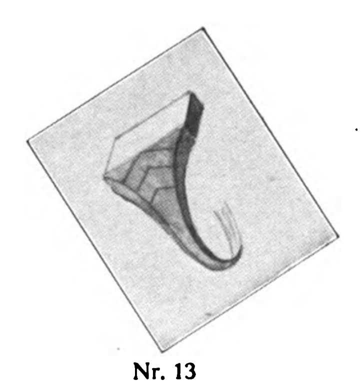


Nr. 11





Nr. 12



Nr. 13

Nr. 8

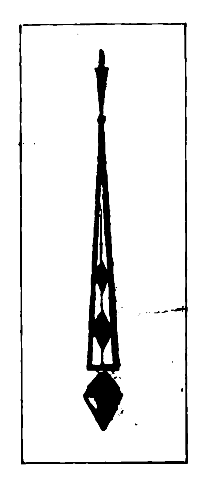
Kalkulationen zu Tafel 23

13 Ringe (bzw. Siegelringe) in Gold oder Platin:

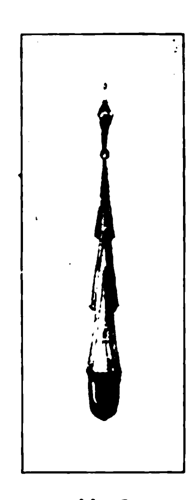
Nr. 1	Metall:	Gold 0,585	12	Gramm
		mit Goldplatte	15	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	15	Stunden
		Fasser	2	„
	Steine:	Lapis oder Karneol.		
Nr. 2	Metall:	Ausführung in Gold 0,585	12	Gramm
		{Ausführung in Gold und Platin, Gold	10	„
		{Drahtornament aufgelötet, Platin	$2\frac{1}{2}$	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	20	Stunden
		Fasser	2	„
		Graveur	3	„
	Steine:	Koralle oder synthetischer Rubin.		
Nr. 3	Metall:	Gold 0,585	11	Gramm
		mit Goldplatte	13	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	16	Stunden
		Fasser	$1\frac{1}{2}$	„
	Steine:	Lapis oder Karneol.		
Nr. 4	Metall:	Gold 0,585	4,2	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	14	Stunden
		Fasser	3	„
	Steine:	1 Lapis oder synthet. Saphir, 2 lange Onyxe.		
Nr. 5	Metall:	Gold 0,585	10	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	10	Stunden
		Fasser	$1\frac{1}{2}$	„
		Ziseleur	16	„
	Steine:	1 Lapis Spiegelschliff.		
Nr. 6	Gold mit Platinrand.			
	Metall:	{Gold 0,585	3,5	Gramm
		{Platin (Rand)	1,5	„
		Rein aus Gold	4,6	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	18	Stunden
		Ziseleur	3	„
Nr. 7	Metall:	Gold 0,585	7	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	15	Stunden
		Fasser	2	„
	Steine:	Karneol.		
Nr. 8	Metall:	{Gold 0,585	11	Gramm
		{Platin	0,5	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	13	Stunden
		Fasser	$1\frac{1}{2}$	„
	Steine:	1 Brillant in carrée.		
Nr. 9	Metall:	{Gold 0,585	4,8	Gramm
		{Platin	2,0	„
		Ganz aus Gold	6,5	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	16	Stunden
		Fasser	$1\frac{1}{2}$	„
		Ziseleur	3	„
	Steine:	Koralle oder synthetischer Rubin.		
Nr. 10	Metall:	{Gold 0,585	12	Gramm
		{Platin	0,7	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	14	Stunden
		Fasser	$1\frac{1}{2}$	„
	Steine:	1 Brillant in carrée.		
Nr. 11	Metall:	Gold 0,585	12	Gramm
		mit Goldplatte	15	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	18	Stunden
		Fasser	2	„
	Steine:	Lapis oder Karneol.		
Nr. 12	Metall:	Gold 0,585	8	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	10	Stunden
		Fasser	$1\frac{1}{2}$	„
		Ziseleur	12	„
	Steine:	Opal.		
Nr. 13	Metall:	Gold 0,585	11	Gramm
		mit Goldplatte	14	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	15	Stunden
		Fasser	2	„
	Steine:	Lapis oder Karneol.		

Die abgebildeten Entwürfe sind für die Bezieher unserer Werkvorlagen zur Ausführung freigegeben.

Tafel 27: Ohrgehänge in Gold, zwei evtl. in Platin




Nr. 1



Nr. 2

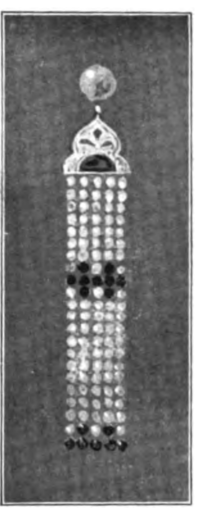


Nr. 3

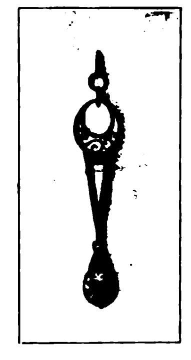


Nr. 4

Nr. 5



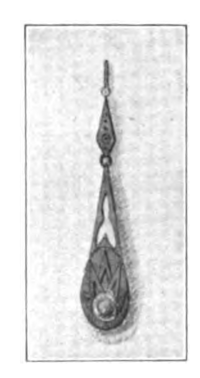
Nr. 6



Nr. 7



Nr. 8



Nr. 9

Kalkulationen zu Tafel 27

9 Ohrgehänge in Gold und Platin — pro Paar:

Nr. 1	Metall:	Gold 0,585	4,8	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	15	Stunden
		Fasser	3	„
	Steine:	4 Onyxe, 2 Turmaline.		
Nr. 2	Metall:	Gold 0,585	5,0	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	18	Stunden
		Fasser	2	„
	Steine:	2 Korallen.		
Nr. 3	Metall:	Gold 0,585	4,5	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	22	Stunden
		Fasser	$2^1/_2$	„
	Steine:	2 Lapise.		
Nr. 4	Metall:	Gold 0,750	3,0	Gramm
		Platin	1,8	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	22	Stunden
		Fasser	10	„
		Perlen fädeln	12	Mark
	Steine:	2 Saphire (indische), 16 Brillanten oder Rosen		
	Perlen:	2 große Perlen, 168 kleine Perlen, 60 Onyx-Kugeln.		
Nr. 5	Metall:	Gold 0,585	5,0	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	24	Stunden
	Steine:	2 Perlen.		
Nr. 6	Metall:	Gold 0,750	3,0	Gramm
		Platin	1,8	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	22	Stunden
		Fasser	10	„
		Perlen fädeln	12	Mark
	Steine:	2 Saphire (indische), 16 Rosen		
	Perlen:	2 große Perlen, 176 kleine Perlen, 32 Onyx-Kugeln.		
Nr. 7	Metall:	Gold 0,585	3,5	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	16	Stunden
	Steine:	2 Perlen.		
Nr. 8	Metall:	Gold 0,585	3,5	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	14	Stunden
		Fasser	$1^1/_2$	„
	Steine:	2 Saphire, 2 Perlen.		
Nr. 9	Metall:	Gold 0,585	3,4	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied (mit Gravieren)	22	Stunden
	Steine:	2 Perlen.		

Die abgebildeten Entwürfe sind für die Bezieher unserer Werkvorlagen zur Ausführung freigegeben.

Zum Vergolden von Emaillewaren.

Von Georg Nicolaus.

Das Vergolden von Gegenständen mit größeren Emailleflächen war seit jeher eine heikle Sache, es ist mir auch in meiner langen Praxis keine besondere Arbeitsmethode bekannt geworden, die ein Risiko wirklich ausschließen könnte. Auch in den amerikanischen Vergoldereien ist man sich bewußt, daß es ein absolut sicheres Verfahren nicht gibt. Man sucht der Schwierigkeit dadurch zu begegnen, daß man diese Arbeiten in einem möglichst stark konzentrierten Goldbade (also von stark goldhaltiger Lösung) in möglichst kurzer Zeit vornimmt.

Es ist notwendig, daß nicht nur der Galvaniseur mit äußerster Sorgfalt arbeitet, sondern daß auch der Hersteller und Monteur sich bewußt ist, daß von seiner sachgemäßen Arbeit vieles, wenn nicht alles abhängt — namentlich bei montierten Emailledosen — wenn der Vergolder die Arbeit zu einem guten Ende führen soll. Der Hersteller muß sozusagen bei jeder Phase seiner Arbeit daran denken, daß das ihm anvertraute Stück eben emailliert werden soll und darum vom Anfange an mit größter Sorgfalt behandelt werden muß. Dann wird auch der Galvaniseur mit dem unerläßlichen Vertrauen an seine Arbeit herantreten können.

Was ist nun bei der Herstellung von zu emaillierenden Waren erforderlich? Bleiben wir bei den Dosen; was hier zu sagen ist, gilt sinngemäß auch für die anderen Arbeiten. Eine Dose muß zunächst einmal in genügender Wandstärke (eine Übertreibung hat natürlich auch keinen Sinn) hergestellt sein. Die gehörige Vertiefung für die aufzunehmende Emaille muß unter allen Umständen beachtet werden. Alle Konturen sind sorgfältig nachzuschneiden. Vorsichtiges Glühen in ruhigem Feuer ist die Hauptsache, beim Löten und Emaillieren selbst darf der Gegenstand keinesfalls überhitzt werden, damit das Gefüge des Metalls und dessen Spannungsverhältnisse nicht tangiert werden. Vorhandene oder sich zeigende Lotbatzen sind zu entfernen. Ist das Metall infolge Überhitzung wellig oder buckelig geworden, so ist die Fläche wieder sauber zu glätten. Die Erfahrung sagt uns ohne weiteres, daß dünne Wandungen fast regelmäßig zum Ausspringen des Emails führen. Den Beweis liefern die bekannten russischen Heiligenbilder, Plaketten, die massiv hergestellt sind, und an denen auch größere Emailleflächen nie aussgesprungen sind. Der Meinung, daß aus massivem Kupfer hergestellte Gegenstände gegenüber solchen aus Silber oder Gold dem Ausspringen weniger unterworfen seien, vermag ich nicht beizupflichten, ist jedenfalls die genügende Stärke der Metalle.

Anders denke ich mir die Sache, wollte man z. B. eine Dose aus Reinnickelmetall oder hochgradiger Nickellegierung montieren und zum Emaillieren bestimmen. Nickel und seine Legierungen sind hochgradig spröde und hart, es wäre denkbar, daß auch nach dem letzten Glühen das Metall infolge seiner Sprödigkeit noch nachträglich Erscheinungen zeigt, die dann zum Ausspringen des Emails führen. Hier wäre also die Wahl des Metalles im voraus unzuverlässig im Gegensatz zu Kupfer, Silber oder Gold, die infolge ihrer Geschmeidigkeit nach sachgemäßem Glühen einer Beeinflussung ihrer inneren Struktur sicherlich nicht mehr unterworfen sind. Ebenso lehne ich die Ansicht ab, daß in einem zyankalihaltigen Bade das Halten des Emails mehr gefährdet sein sollte, wie in einem solchen irgendwelcher anderen Zusammensetzung.

Was hat nun der Vergolder selbst zum Gelingen der Arbeit zu beachten? Notwendig ist richtige Stromspannung, richtige Temperatur des Bades mit genügendem Metallgehalt desselben, keine unnötige lange Dauer der Arbeit und — eine ruhige Zuversicht in das eigene Können. That is all — das ist alles, sagt der Amerikaner und weist dabei immer wieder auf den größeren Goldgehalt seiner Bäder hin. Es wird ohne weiteres einleuchten, daß bei den in Frage stehenden Arbeiten mit Bädern, die pro Liter 4—5 Gramm Feingold enthalten, ein soliderer Goldniederschlag in viel kürzerer Zeit — und deshalb gefahrloser — erzielt wird, als mit einer Badlösung, die etwa nur 1 Gramm Gold pro Liter hält. Daraus habe ich schon immer die Nutzanwendung gezogen und für emaillierte Arbeiten immer ein Bad, das 4 Gramm pro Liter enthielt, bereit gehalten.

Eine Email-Dose darf weder in eine eiskalte, noch in eine zu heiße Badlösung gebracht werden, diese muß vielmehr vorher gut temperiert sein. Werden im Winter z. B. Arbeiten gebracht, die sich sehr kalt anfühlen und sofort in Angriff genommen werden sollen, dann sollten sie stets im warmen Sägemehl erwärmt und — dann im mäßig warmen Goldbade behandelt werden.

Der elementarste Fehler ist zweifellos zu starker Strom. 4—5 Volt Spannung halte ich für diese Arbeiten schon für zu gefährlich. Ein zu schwacher Strom unter einem Volt ist — da dann die Einhängedauer zu beträchtlich sein muß — ebenfalls nicht zu empfehlen. Ich habe meine Arbeiten immer mit einem Volt angesetzt und bin dann auf zwei Volt hinauf gegangen und stets mit bestem Erfolg. Weiter ist es ein Fehler, bei diesen Arbeiten nur eine Platin-Anode zu verwenden; ich mache mir zum Grundsatz, eine Email-Dose nur zwischen zwei lösliche, also Feingold-Anoden, einzuhängen. Zwei lösliche Anoden entsprechen dem Prinzip in möglichst kurzer Zeit mit möglichst wenig Strom den denkbar besten Niederschlag zu erzielen. Außerdem erzielt man bei der Benutzung von zwei Anoden ein allseitig gleichmäßigeres Ansetzen des Niederschlages: bei größeren voluminösen Objekten ist es sogar angezeigt, noch mehrere Anoden gleichmäßig um das Objekt herum zu verteilen. Ein Trugschluß ist es natürlich, wenn man annimmt, das Ausspringen des Emails verhindern zu können, wenn man die Emailfläche mit irgendeinem Deckmittel abdeckt; die Emaille ist dem Strom gegenüber gänzlich indifferent, sie ist nicht leistungsfähig; die Gefahr besteht lediglich in dem Durchgang zu starken Stromes durch das Metall.

Kleine emaillierte Bijouterie-Artikel erfordern schon weniger Sorgfalt, immerhin kann man auch dabei nicht einfach drauflos arbeiten. Zu denken gibt folgende Tatsache: kleine flache oder ganz wenig gewölbte Artikel sind bei mir niemals zum Ausspringen gekommen, hingegen habe ich sehr viele sogenannte Schlägernadeln für studentische Verbindungen, deren hochgewölbter Schlägerkorb mit den Farben der studentischen Verbindungen emailliert war, vergoldet, bei denen trotz aller Vorsicht immer ein kleiner Prozentsatz aussprang. Kleine Artikel kann man im warmen Bade — so erwärmt, bis die ersten Dämpfe aufsteigen — mit 2—3 Volt vergolden. Man bewege das Bad, indem man mit der Anode um das Objekt herumgeht: zweimal vergolden, zweimal kratzen bildet die Regel, zum Schluß geht man noch einmal ins Bad und gibt nochmals etwas Farbe drauf. Ohne dann wieder zu kratzen, ist darnach gut abzuschwenken und sofort in Sägemehl aufzutrocknen.

Einer Eigentümlichkeit sei hier noch Erwähnung getan. An Waren, die in mattem Email ausgeführt sind, setzt sich, sobald man beim Kratzen mit der Messingbürste über dieses geht, eine Messingschicht auf der Emaille ab, die mit einfachem Abschwenken nicht entfernt werden kann. Dies läßt sich nur bewerkstelligen, wenn man ein Hölzchen in starke Zyankaliumlösung taucht und damit den Messinganflug vom Email abreibt. Beachtet man die Entfernung nicht rechtzeitig und würde durch öfteres Kratzen dieser Messinganflug immer stärker werden, so wird die Emaille gewissermaßen metalli-

siert und, wenn zufällig durch den Einhängedraht eine Verbindung hergestellt würde, mit einem Goldniederschlag versehen, was natürlich recht übel ist. Es ist dies genau derselbe Vorgang, als wenn man einen organischen Stoff mit Graphit überbürstet, um denselben leitfähig zu machen.

Die Erfahrung hat gelehrt, daß die verschiedenen Farben und Arten der Emaille mehr oder weniger Neigung zum Ausspringen zeigen. So springt die grüne transluzide Emaille bedeutend leichter als die vielgebrauchte blaue Farbe. Eine absolute Garantie kann weder der Emailleur noch der Vergolder übernehmen, beide können nur mit Sorgfalt und Bedacht an ihre Arbeit gehen. Ganz kleine Schäden lassen sich oftmals mit kalter Emaille oder Lack verdecken.

Bei Dosen halte ich es für vorteilhaft, dieselben vor dem Vergolden innen zu verquicken, den Goldniederschlag nur einmal zu kratzen, dann nochmals bis zum Sudansatz zu vergolden, zu kratzen und dann direkt mit dem Blutstein zu polieren. Man erreicht damit eine schöne tiefe Goldfarbe. Zur Not kann man bei äußerster Vorsicht eine gut emaillierte Dose auch echt im Feuer vergolden. Beim Abrauchen des Quecksilbers darf die Dose unter keinen Umständen zu lange auf dem Holzkohlenfeuer bleiben, da das Email beim Abkühlen sicherlich ausspringen würde. Das Abrauchen beschleunige man durch Windfächern mit einem Pappdeckel. Bei einer silbernen Dose erleichtert man sich das Feuervergolden bedeutend, wenn man dieselbe vorher verkupfert, denn auf Kupfer setzt das Gold ganz bedeutend schneller an, als direkt auf Silber.

Vom ostsibirischen Gold.

Der Berliner Gelehrte Dr. L. von zur Mühlen hat über das ostsibirische Gold sich in „Kraft und Stoff" (1925) eingehend geäußert. Aus seinen Ausführungen sei folgendes mitgeteilt:

Man kennt in Rußland den Goldbergbau seit der Zeit Peter des Großen. Ehe man in Sibirien das Gold grub, gewann man es aus den Goldseifen des Urals. Erst als diese kein Gold mehr lieferten, begann man, das Gold aus den Felsen zu gewinnen. Diese Art der Gewinnung war jedoch nicht so rentabel und man begrüßte es deshalb, daß man in Westsibirien um diese Zeit große Goldfelder entdeckte. Man hatte auch deshalb mit dieser Entdeckung einen Vorteil erreicht, weil man ja in den dort hingeschickten Sträflingen eine billige Arbeitskraft besaß. Zudem zogen sich eine Menge Abenteurer in dieses neuentdeckte Goldgebiet. Aber auch hier hielt der Vorrat nicht lange an und man erschloß im mittelsibirischen Jenisseigebiet neue Goldfelder. Und heute hat man im Lenagebiet ein umfangreiches Goldabbaugebiet erschlossen, das von der Sowjetregierung in nicht rentabler Weise abgebaut wird. Heute noch kennt man in den südsibirischen Gebirgen und seinem nördlichen Vorhange große Mengen von Seifen- und Hanggold. Auch Nordostsibirien birgt unentdeckte reiche Goldfelder und in neueren Zeitungsmeldungen hat man von der Entdeckung großer und reicher Goldfelder in Ostsibirien gehört. Ströme von Auswanderern zogen in diese neu entdeckten Goldfelder, um ihr Glück als Goldsucher zu finden.

Dieses neu erforschte Goldgebiet liegt im Fluß-System des Aldan. Schon seit dem Jahre 1895 kennt man die Goldführung des westlichen Abschnittes dieses Gebietes. Erst im Jahre 1916/17 kamen Goldsucher bis zum Tymtom, der ein rechter Nebenfluß des Aldan ist. Sie erschlossen die Goldseifen des Terkanda-Flüßchens. Zu gleicher Zeit lernte man die Goldseifen an der Tommota, der Selgdara und ihrer Nebenflüsse kennen. Zuerst bauten hier Tungusen und Chinesen im Raubbau die Goldseifen ab. Erst später beteiligten sich die Russen am Abbau und in den Jahren 1922-23 zogen über 1000 Mann als Goldsucher in das Gebiet ein. Alle Nebenflüsse und Nebenbäche wurden nach Gold abgesucht und heute seifnet man in einem Gebiet von 16500 Quadratkilometern.

Nicht erklärt ist bis jetzt der schwierige Abtransport des Goldes. Am günstigsten steht es mit der Errichtung einer Dampfschifffahrt auf dem Aldan, den die autonome Jakutenrepublik ins Auge gefaßt hat.

Das goldseifenführende Gebiet wird von Graniten aufgebaut, die früher einmal von Kalksteinen überlagert waren. Heute ist der Kalkstein weggewaschen und in den Granit sind tiefe Flußtäler eingeschnitten. Man vermutet nicht nur die Goldführung in den Flußtälern, sondern auch auf den wasserarmen Höhen und den Flußterrassen, die man bis jetzt nach Gold noch nicht abbaute. Der Goldreichtum ist an den Wasserläufen sehr groß. Er beträgt auf 9,7 Kubikmeter 294 bis 610 Gramm. Wenn man nun bedenkt, daß der Goldabbau heute vor allen Dingen an fünf Flüssen dieses Gebietes vor sich geht, so kann man hier mit einem Gesamtvorrat von 229,6 Tonnen Gold rechnen. Das Gebiet befindet sich im Besitz der Jakutenrepublik, die die Aufsicht über einen „Aldangold"-Trust ausübt, der wiederum die Ausbeute an kleine Arbeitergenossenschaften vergibt. Diese müssen 20 Proz. der Ausbeute an den Trust abliefern. Vom Mai bis zum September kaufte die Jakutenrepublik nur 1141 Kilogramm Gold, während die Gesamtausbeute 4890 Kilogramm betrug. Der übrige Teil wanderte in die Taschen russischer und chinesischer Schieber. *Hdt.*

Hilfsmittel beim Treiben und Ziselieren.

Wenn beim Treiben von Gefäßen u. dgl. die Arbeit flott vonstatten gehen soll, ist eine geeignete Füllung oder Unterlage von ausschlaggebender Bedeutung. Der sog. Treibkitt darf weder hart oder spröde, aber auch nicht zu weich und nachgiebig sein und soll aus etwa zwei Dritteln gelbem und einem Drittel schwarzem Pech bestehen. Durch Beimischen von Gips oder Ziegelmehl wird die erforderliche Härte erzielt, während Fett und Öl die nötige Zähigkeit abgeben. Ich habe gefunden, daß ein Zusatz von Asphalt, wie ihn die Dachdecker zum Kleben der Dachpappe verwenden, den Kitt wesentlich verbessert. Die Menge der einzelnen Bestandteile läßt sich nicht genau angeben, da die Struktur bei wechselnder Witterung verschieden ist. Im Sommer wird man mehr Gips, im Winter dagegen mehr Öl und Fett zusetzen müssen. Man hat darauf zu achten, daß die Kittmasse nicht übermäßig erhitzt wird, das Kochen der Masse muß auf jeden Fall vermieden werden. Die Selbstzubereitung ist an Stelle des zu kaufenden Treibkittes vorzuziehen, weil dieser einerseits billiger ist und andererseits den jeweiligen Bedürfnissen angepaßt werden kann. Gips wie Ziegelmehl werden vor dem Einrühren peinlich gesiebt und trockengestellt, wodurch etwaiger Verunreinigung und Klumpenbildung vorgebeugt wird.

Die größeren Gefäße mit dem fertigen Kitt werden nach dem Ausprellen gefüllt und nach Erkalten der Masse ziseliert. Dabei zeigt es sich, ob die Füllung die erforderlichen Eigenschaften besitzt. Wenn die Wandung beim Arbeiten losspringt, ist die Masse zu hart. Um dem durch fortwährendes Anwärmen sich ergebenden Zeitverlust zu begegnen, setzt man etwas Fett und Öl zu. Bilden sich dagegen bei der Bearbeitung Beulen, so ist die Masse zu weich und eine nochmalige Zugabe von Gips oder Ziegelmehl ist unerläßlich. Etwas Erfahrung wird die passende Mischung bald ermitteln helfen.

Viel zu wenig ist bekannt, daß eine Unterlage oder Füllung aus Weichblei beim Treiben ausgezeichnete Dienste leistet. Ganz besonders bei kleinen Hohlgefäßen, Röhren u. dgl. ist Blei eine lukrative Unterlage. Kleinere Gegenstände mit wenig Hohlraum verziehen sich bei Kittfüllung in unliebsamer Weise, während Bleifüllung diesen Mißstand beseitigt und gleichzeitig einen raschen Arbeitsgang gewährleistet, da die zähe, doch nachgiebige Metallfüllung sehr scharfes und feines Bearbeiten ermöglicht. Mit Leichtigkeit lassen sich Formveränderungen damit erzielen, so scharfkantige, zusammenstoßende Flächen, Vertiefungen, Buckel, Pfeifen u. dgl. mehr. Selbst bei größeren mit Blei gefüllten Gefäßen zeigt sich eine viel genauere und flottere Ausführung als bei solchen mit Kittfüllung. Dies hat seinen Grund darin, daß ein Losspringen oder Hohlwerden ausgeschlossen ist. Vornehmlich beim Biegen von Rohr usw. ist Bleifüllung stets zu empfehlen, da sich das mit Blei gefüllte Rohr beim Biegen nicht glatt ziehen kann. Soll das Blei nach dem Bearbeiten restlos entfernt werden,



müssen die inneren Wände der Gegenstände vor dem Eingießen mit einem dünnen Brei aus Rotstein (Bolus) und Wasser bestrichen werden. Bei Röhren erübrigt sich diese Manipulation, da die meist im Innern vorhandene Oxydschicht ein Anfressen von vornherein ausschließt. Nach dem Bearbeiten bestreicht man die Gegenstände auch äußerlich mit dem Brei und bringt sie, um das Blei auszuschmelzen, in flüssiges Blei oder in die Flamme der Lötpistole. Der Anstrich schützt die Metallwände vor dem Anfressen. Ich benutze dieses Verfahren schon seit zwanzig Jahren bei Messing und Kupfer mit sehr befriedigendem Erfolge. Mit der nötigen Vorsicht läßt es sich auch bei Silber anwenden. Gegenstände, wie z. B. Teegläser, Flaschenhalter u. dgl., die von zwei Seiten offen sind, also ohne Boden, stellt man auf eine Eisenplatte, gießt zuerst nur wenig Blei hinein, und wenn dieses erstarrt ist, wird das Gefäß ganz ausgefüllt. Da die Eisenplatte kalt ist, erstarrt das Metall sehr schnell, so daß beim Nachgießen nichts unten durchläuft. Solche und ähnliche Gegenstände lassen sich mit dieser Füllung ohne jede Schwierigkeit bearbeiten und hämmern. Mit Kittfüllung läßt sich dies meistens gar nicht oder doch nur durch umständliche Vorrichtungsarbeiten ermöglichen. Aus diesem Grunde kann die angeführte Methode ganz speziell auch für Massenanfertigungen empfohlen werden.

Im Ferneren ist eine Bleiplatte zum Austreiben von Blechtafeln äußerst geeignet. Die Nutzanwendung einer Bleiunterlage zeigt sich in deutlicher Weise beim Austreiben von tiefen Buckeln; man schlägt diese mit einem passenden Treibhammer in das Blei ein, worauf sich das Blech spielend eintiefen läßt. Auf diesem Wege lassen sich Perlreihen, Eierstäbe usw. flott und dabei so sauber ausführen, daß bei einiger Übung auf der Vorderseite jegliches Nacharbeiten wegfällt. Wer sich mit dieser Technik vertraut macht, wird sie für seine speziellen Erfordernisse bald weitgehend auszunützen verstehen und sie nicht mehr vermissen mögen. Wenn die Bleiplatte mit der Zeit verbraucht ist, schmilzt man sie ein und gießt sie aufs Neue. *C. Becker.*

VIII. Internationale Wiener Messe.

8.—14. März 1925.

Der Präsident der Wiener Messe hat beim Presseempfang vor Eröffnung der Messe mit Recht betont, daß gewisse Auslandskreise es nicht überwinden können, daß Wien als wirtschaftlicher Zentralpunkt nicht zu verdrängen ist und deshalb mit ihrer Wühlarbeit besonders einsetzten, nachdem einige, ihrer Gestion nach lebensunfähige Banken zusammengebrochen waren. Das war für die Alarmtrommel einer gewissen internationalen Presse der gegebene Moment, über das arme Österreich herzufallen und darauf loszudreschen, obwohl es den Leidensweg der Sanierung so tapfer und opferfreudig geht, mit ungebrochener Unternehmungslust und Schaffensfreude.

Was die Wiener Messe an fieberhafter Arbeit geleistet hat, verdient uneingeschränkte Anerkennung. Auch diesmal war trotz der unsicheren wirtschaftlichen Verhältnisse, die nicht nur in Österreich, sondern in ganz Mitteleuropa herrschen, der Andrang der Aussteller so stark, daß eine große Anzahl von Platzwerbern abgewiesen werden mußte. 16 ausländische Staaten haben auf dieser Messe ausgestellt. An der Spitze der Auslands-Aussteller steht der Zahl nach wieder Deutschland, das sich an 21 von den 35 Branchengruppen der Messe beteiligte, und zwar besonders stark in den Gruppen: Maschinen, Textilien, Juwelen, Gold-, Silber- und Schmuckwaren usw.

Von dem Bestreben geleitet, den Interessenten nicht nur Vieles, sondern vor allem Gutes zu bieten, haben die Messeaussteller der Juwelen-, Gold- und Silberwarenbranche auf der Messe Erzeugnisse vorgelegt, die hinsichtlich der Geschmacksrichtung weitreichende beifällige Aufnahme auslösen mußten. Die Edelmetallindustrie ist ihrem Wesen nach international und großzügig. Tausende und abermals Tausende von Schöpfungen hat das in ihrem Dienst stehende Kunstgewerbe auf den Markt gebracht, sich stets aufwärts entwickelt, bis es zu dem geworden ist, als was es heute vor uns steht. Und doch, die Parole des Tages ist immer wieder: „Schafft Neues, Neues! Studiert den Geschmack der Bewohner der Länder, denen ihr Ware verkaufen wollt, denn eines schickt sich nicht für alle.“ — Wenn etwas reißenden Absatz gefunden hat, muß dies anderswo nicht auch der Fall sein.

Die Frühjahrsmesse vereinigte in den imposanten Räumen der ehemaligen Hofstallungen wieder eine große Zahl in- und ausländischer Aussteller unserer Branchen. Die Stände der ausstellenden Firmen zeigten ein übersichtliches Bild der hochentwickelten Kunstindustrie, besonders auch in verschiedenen Spezialartikeln, die in Wien bodenständig sind, waren sehr feine Qualitätsarbeiten zu sehen. Der Besuch war sehr lebhaft und die Aussteller mit dem erzielten Erfolg zufrieden. Die Hemmungen, die Not der gegenwärtigen allgemeinen Wirtschaftslage in ganz Europa, konnten doch nicht die Wiedererstarkung der österreichischen Kunstindustrie beeinträchtigen, von der in lauterer Geistigkeit, den Wirtschaftsaufbau fördernde Kräfte ausströmen.

J. G. Henger.

Was heißt eine „angemessene“ Nachfrist zur Lieferung stellen?

Die Klagen über nicht rechtzeitige Lieferung bestellter und zur Lieferung angenommener Waren hören im Geschäftsverkehr niemals auf. Auch im Verkehr der Goldschmiede mit ihren Lieferanten kann man nur zu häufig solchen Klagen begegnen. Es kommt z. B vor, daß Schmuckwaren, Uhren oder wie uns jetzt ein Fall unterbreitet wurde, Kristallwaren, rechtzeitig im Spätherbst bestellt wurden, um zu Weihnachten abgesetzt zu werden, aber die Ware kommt nicht, auch ein Mahnbrief bleibt unbeachtet und endlich nach Weihnachten trifft sie ein, zu spät, um noch ein Weihnachtsgeschäft damit zu machen. Der Goldschmied ist natürlich empört, er nimmt die Ware nicht an, sondern läßt sie zurückgehen, oder er nimmt sie zwar an, stellt sie aber dem Lieferanten sofort zur Verfügung, weil er die ausgewählten Gegenstände doch habe zum Weihnachtsgeschäft gebraucht und jetzt keine Gelegenheit zur Verwendung vorhanden sei. Aber der Lieferant besteht auf Abnahme und er ist in seinem Recht, weil der Goldschmied die gesetzlichen Vorschriften nicht beachtet hat.

Ist nämlich bei einem gegenseitigen Vertrage, wie es der Kaufvertrag ist, der eine Teil im Verzuge, der erst eintritt, wenn auch eine Mahnung nach Eintritt der Fälligkeit der Leistung erfolglos bleibt, so kann der andere Teil, in unsren Fällen der Goldschmied, Erfüllung, also Lieferung der bestellten Ware und Ersatz des etwa erlittenen Schadens verlangen, oder, falls er nachweisen kann, daß die Lieferung infolge des Verzuges für ihn kein Interesse mehr habe, vom Vertrage zurücktreten. (§§ 284, 285, 286 des BGB.)

Damit wird aber dem Goldschmied meist nicht gedient sein. Er will ohne weiteres zurücktreten und die Annahme der Ware verweigern. Dazu wäre er aber nur befugt, wenn er, wie oben erwähnt, den Beweis des mangelnden Interesses erbringen könnte. Dieser Nachweis aber unterliegt großen Schwierigkeiten. Er läßt sich erbringen bei einem teuren, wertvollen Schmuckstück, bei einer mit Brillanten besetzten goldnen Uhr, die ein Kunde zu bestimmtem Zweck bestellt hatte und nun infolge des Verzugs abgesprungen ist und sich anderweit eingedeckt hat. Dieser Nachweis ist aber nicht zu erbringen, wenn es sich um kurante Waren handelt, die auch außerhalb der Festzeit gefragt werden, wenn auch der Absatz nicht so leicht und schnell vor sich geht. Die allgemeinen Vorschriften genügen also dem Bedürfnis nicht. Deshalb ist in § 326 des BGB. noch ein besonderer Rechtsbehelf gegeben.

Wenn bei einem gegenseitigen Vertrag (Kaufvertrag), heißt es in der gesetzlichen Vorschrift, der eine Teil (Lieferant) mit der ihm obliegenden Leistung im Verzuge ist, so kann ihm der andere Teil, der Besteller, zur Bewirkung der Leistung eine angemessene Frist mit der Erklärung bestimmen, daß er die Annahme der Leistung nach dem Ablauf der Frist ablehne. Ist die gestellte Frist angemessen und verstreicht sie resultatlos, so kann der Goldschmied dann ohne weiteres den Rücktritt vom Vertrage erklären und die Waren zur Verfügung stellen, oder er kann auch Schadenersatz wegen Nichterfüllung fordern. Der Anspruch auf Erfüllung dagegen ist ausgeschlossen. Die eben erwähnten Rechte hat der Goldschmied übrigens auch,

wenn der Lieferant nur teilweise die Leistung nicht bewirkt, er kann dann trotz der Teillieferung vom ganzen Vertrag zurücktreten.

Es fragt sich nun: Welche Nachfrist ist denn als eine angemessene anzusehn? Eine gesetzliche Vorschrift darüber gibt es nicht, kann es nicht geben, bei der Verschiedenheit der Warenlieferungen auch in der Edelmetall- und Uhrenbranche.

Zunächst ist daran festzuhalten, daß bei Bemessung der Nachfrist das Interesse beider Teile ins Auge gefaßt werden muß. Was ist denn der Zweck der Nachfrist? Es soll dem Lieferungspflichtigen Gelegenheit gegeben werden, den eingetretenen Verzug noch zu sanieren und den Besteller zu befriedigen. Deshalb wird es am sichersten sein, man setzt die Frist lieber einen Tag länger als zu kurz, damit die Gegenseite aus der zu kurzen Frist keine Einwendungen herleiten kann. Die Frist wird auch verschieden sein müssen, je nach den Entfernungen zwischen Versendungs- und Empfangsort, und je nach den in Frage kommenden Transportmitteln. Das muß alles berücksichtigt werden. Vor allem aber kommt es auch auf den Charakter der Ware an. Handelt es sich um kurante Ware, die der Fabrikant oder Grossist am Lager hat, so kann natürlich die Frist kürzer bemessen sein. Im allgemeinen dürfte aber auch hier eine Wochenfrist geboten sein. Wenigstens sind Tagesfristen von den Gerichten niemals als angemessen angesehen worden. Länger wird die Frist natürlich sein müssen, wo es sich um die Herstellung eines besonderen Stückes, um eine Goldschmiede-Kunstarbeit handelt, die nicht einfach vom Lager genommen werden kann. Hier muß der Ausführung der Arbeit auch zeitlich von Fall zu Fall Rechnung getragen werden. Der Goldschmied wird als Sachverständiger ermessen können, welcher Zeitraum noch zur Verfügung gestellt werden muß.

Nun glauben viele, wenn die ihnen gesetzte Nachfrist nicht angemessen, sondern zu kurz bemessen ist, daß sie dann von der Lieferung oder restlichen Lieferung überhaupt entbunden seien. Das ist ein großer Irrtum. Die zu kurze Frist enthebt den Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung. Er hat vielmehr, nachdem die Frist in Lauf gesetzt ist, die Lieferung in der angemessenen Frist zu bewirken. Erst dadurch kann er sich vom Verzuge befreien, und zwar muß er vollständig liefern. Gelingt ihm das nicht mehr, so muß er die Konsequenzen tragen. Das hat der 2. Zivilsenat des Reichsgerichts in einer Entscheidung vom 19. Dezember 1922 ausgesprochen. In der Entscheidung wird dargetan, daß, wenn der Gläubiger nach § 326 des BGB. verfährt und die Nachfrist, die er bestimmt, zu kurz ist, deshalb seine Erklärungen nicht wirkungslos sind, vielmehr die nötigenfalls durch richterliches Ermessen festzusetzende, angemessene Frist in Lauf bleibt. Innerhalb dieser Frist muß der Schuldner leisten, und zwar vollständig leisten, widrigenfalls sein Anspruch auf Erfüllung, Abnahme der Ware ausgeschlossen ist.

Der Goldschmied, diese Mahnung ergeht an ihn, soll also immer zur Vorsicht dem säumigen Lieferanten eine angemessene Nachfrist setzen, um freie Hand zu bekommen.

Nur kurz seien zum Schluß die Fälle erwähnt, in denen die Bestimmung einer Nachfrist sich verüberflüssigt: Es ist ein bestimmter Kalendertag bei der Bestellung für die Lieferung vereinbart, mit der Bestimmung, daß eine Lieferung nach diesem Termin nicht anerkannt und die Sendung zurückgewiesen wird, sogenanntes Fixgeschäft nach bürgerlichem Recht (§ 361 des BGB.) und Handelsrecht (§ 376 des HGB.). Die Erfüllung des Vertrages hat infolge des Verzuges für den Goldschmied kein Interesse mehr, weil der Gegenstand z. B. als Geschenk an einem bestimmten Tage dienen sollte. (§ 326, Abs. des BGB.) Der Lieferant erklärt ausdrücklich eine Erfüllungsverweigerung. (Entsch. des RG. vom 11. Juli 1902.) Wo solche Gründe nicht vorliegen, versäume man aber die Stellung der Nachfrist nicht.

Fünfundzwanzig Jahre Radium.

Vor fünfundzwanzig Jahren ist von dem Ehepaar Curie in Paris das Radium entdeckt worden. Es wurde aus diesem Grunde in Paris eine Feier veranstaltet, auf der nach dem „Chemical Trade Journal" ein Vortrag über „Die heutige industrielle Verwertung des Radiums" gehalten worden ist. Man gewinnt heute Radium aus Uranerzen. Hier kommt das Radium immer in derselben Menge prozentual zum Uran vor. Uran ist der Grundstoff und Radium entwickelt sich über mehrere andere radioaktive Elemente schließlich zu Radium. Wenn man den Urangehalt eines Erzes kennt, dann ist es unschwer, auch dessen Radiumgehalt zu erfahren. Man kennt Uran bis jetzt in folgenden Mineralien: Pechblende, Karnotit, Autonit. Pechblende findet man bei Joachimstal in Böhmen, bei Johann-Georgenstadt in Sachsen, in Cornwallis (England), in Nordamerika, Ostafrika, Indien. Karnotit wird in den Vereinigten Staaten und bei Katanga im Kongostaat gefunden. Seit man die Fundstelle in Katanga kennt, an der eine Reihe von Uranerzen sich zeigen, ist sie zum Hauptgewinnungsort des Radiums geworden. Zum erstenmal wurde Radium aus Pechblende in Joachimstal hergestellt. Dann gelang es in Dr. Giesels Laboratorium in Braunschweig Radium aus Cornwalliser Pechblende herzustellen. Im Jahre 1911 wurde eine Fabrikationsgesellschaft für Radium in den Vereinigten Staaten gegründet. Sie gewann nach dem Kriege eine solche Bedeutung, daß sie fast die ganze Erde mit Radium versorgte. Bis zum Jahre 1921 hatte man in der gesamten Welt 140 Gramm Radium hergestellt. Zur Gewinnung von einem einzigen Gramm Radium benötigt man 500 Tonnen sorgfältigst sortierten Erzes, 500 Tonnen verschiedener Chemikalien, die Kraft von 1000 Tonnen Kohle, 10000 Tonnen destillierten Wassers, die Arbeit von 150 Menschen während eines Monats. Heute liegen die Verhältnisse so, daß 96 Proz. des Weltbedarfes an Radium aus den Katangaerzen gedeckt werden. Man verarbeitet die Katangaerze in Oolen bei Antwerpen. Der Weltkrieg sah das Radium als Mittel verwendet, die Visiere der Gewehre nachts schwach leuchtend zu machen. Eine andere Verwendung lag darin, daß man aus Radium schwache Lösungen herstellte, die man dazu benutzte, Schrift auf Geheimbotschaften unsichtbar zu machen. Wenn man diese Briefe im Dunkeln 1—2 Stunden mit einer photographischen Platte in Berührung brachte, so konnte man nach dem Entwickeln die Schrift lesen. Bekannt ist die biologische Wirkung der Strahlungen des Radiums. Heute kennt man gegen 230 Gramm Radium, die lange nicht dazu reichen, weitere Verwendungsmöglichkeiten des Radiums zu studieren. *Hdt.*

Arabiens Edelmetall-Lagerstätten.

Nach Prof. Dr. Walter Schmidt berichten nicht nur die Bibel, sondern auch die alten Schriftsteller Agatharchides, Strabo, Diedor, Plinius über die Goldvorkommen Arabiens. Nachweislich bis ins 11. Jahrhundert hinein ist in Arabien Gold abgebaut worden. Das alte Goldland der Bibel Hawilah sieht Schmidt im Innern Arabiens gelegen. Hier wurde seit altersher im Gebiet von Darijah Gold abgebaut. Die Einheimischen bewahren noch heute den alten Goldbergbau in Erinnerung. Man nimmt an, daß der Ausfuhrhafen am Roten Meere lag, wohin auch das Gold von Asien gebracht worden ist. Hier liegen die alten von Plinius als „ubi auri regio" bezeichneten Goldlagerstätten Kunfudeh, Hali, Dankan, Wadi, Besch. Weiter im Innern Arabiens liegen Goldlagerstätten bei Bische, Akik, Tetlit. Heute noch sollen Küstenstämme der Araber Gold waschen. Ein drittes Goldgebiet, Saba, liegt in Yemen. Hier sind noch im Mittelalter bedeutende Mengen Gold gewonnen worden und heute noch wird in den Sanden dieses Flusses Gold gewaschen. Weitere Goldlagerstätten liegen in Midian, bei Makna, am Wadi Ainuna, bei Muwailih, bei el-Wedschah. — Mit Gold findet sich Silber zusammen, und zwar in Midian und in Yemen. In Yemen lag eine sehr berühmte Silbermine bei Radad. Sie kam im 11. Jahrhundert zum Erliegen. Heute kennt man Silberfunde bei Mondafin am Persischen Golf bei Maskat. Im Innern Arabiens bauten die Perser Silber in den Gruben von Schamam ab. *Hdt.*



Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe

Steuertage im April.

6. April (Montag): Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

6. April (Montag): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 21. bis 31. März. Keine Schonfrist. Monatsbescheinigung für März beifügen.

11. April (Sonnabend): Umsatzsteuer-Vorauszahlung
a) für den Monat März für Steuerpflichtige mit monatlicher Vorauszahlung;
b) für Januar, Februar, März für Steuerpflichtige mit vierteljährlicher Vorauszahlung. — Schonfrist 7 Tage. Höhe der Umsatzsteuer 1,5 Proz. Voranmeldungen beifügen.

11. April (Sonnabend): Einkommensteuer-Vorauszahlung
a) für den Monat März für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung. Schonfrist 7 Tage. Die tarifmäßige Vorauszahlung mildert sich wieder um ein Viertel. Belief sich beispielsweise die tarifmäßige Vorauszahlung auf 80 Mk., so sind in Wirklichkeit nur 60 Mk. zu zahlen;
b) für Januar, Februar, März für Steuerpflichtige mit vierteljährlicher Vorauszahlung. Schonfrist 7 Tage. Die tarifmäßige Vorauszahlung mildert sich von jetzt an ebenfalls um ein Viertel. Belief sich beispielsweise die tarifmäßige Vierteljahrsvorauszahlung auf 100 Mk., so sind in Wirklichkeit nur 75 Mk. zu zahlen. — Man kürze diese Milderungen einfach selbst auf den Voranmeldungen und führe nur den Rest an die Finanzkasse ab;
c) Einkommensteuer-Vorauszahlung für Einkommen aus Haus- und Grundbesitz, einschließlich des Einkommens aus Vermietung und Verpachtung.

11. April (Sonnabend): Gewerbe- und Lohnsummensteuer-Vorauszahlung
a) für März für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung;
b) für Januar, Februar und März für Gewerbetreibende mit vierteljährlicher Vorauszahlung. — Schonfrist 7 Tage. Die Gewerbesteuer nach dem Ertrage wird nicht nach der tarifmäßigen Einkommensteuer berechnet, sondern nach der gemilderten.

15. April (Mittwoch): Preußische Grundvermögenssteuer. Schonfrist 7 Tage.

15. April (Mittwoch): Preußische Hauszinssteuer. Schonfrist 7 Tage.

15. April (Mittwoch): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 1. bis 10. April. Keine Schonfrist.

15. April (Mittwoch): Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

27. April (Montag): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11. bis 21. April. Keine Schonfrist.

27. April (Montag): Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

Anmerkung: Möglicherweise könnte für die Vorauszahlungen im April in letzter Minute eine anderweite Regelung angeordnet werden. Man beachte deshalb die behördlichen Bekanntmachungen in den amtlichen Organen.

Achtung bei Einsendung von Luxussteuernummern! Wie wir aus Großhandelskreisen erfahren, kommt es nicht selten vor, daß von Einzelhändlern in dem Glauben, die richtige Luxussteuernummer mitzuteilen, die Nummer des Umsatzsteuerkontos angegeben wird. Wir machen deshalb darauf aufmerksam, daß von den verschiedenen Nummern des Formulars jeweils die richtige Luxussteuernummer den Großhandelsfirmen mitzuteilen ist, da Eintragungen auf Grund anderweitiger Zeichen rechtlich unwirksam sind. Es ist also darauf zu achten, daß nicht etwa das Aktenzeichen oder die Kontonummer, unter der die Abführung der Luxussteuer erfolgt, angegeben wird.

Zur Wirtschaftslage. Während dies geschrieben wird, hat sich der Gesetzgebungsapparat schon an die endlich vorgelegten Entwürfe der Regierung über die Neuregelung der Aufwertung herangemacht. Bemerkenswert war das völlige Schweigen der Politiker über diesen Gegenstand bei der Propaganda für den ersten Gang der Präsidentenwahl. Hinsichtlich der Aufwertung der Hypotheken und anderer privatrechtlichen Ansprüche enthält der Entwurf zweifellos eine Reihe von Verbesserungen gegenüber der 3. Steuernotverordnung. Er bringt zunächst eine begrenzte Zusatzaufwertung. Hier wäre möglichst noch zu berücksichtigen, daß ein Unterschied gemacht werden muß zwischen dem Grundbesitz, der von Zwangsregulierung betroffen war (Mietgesetzgebung) und dem, der in der gewerblichen Nutzung frei war. Der Entwurf will nicht nach der Leistungsfähigkeit der Schuldner urteilen, sondern nach der Billigkeit gegenüber dem Gläubiger. Auch die Verzinsungsvorschriften sind alle zugunsten der Gläubiger verbessert (Vorverlegung der Zinstermine). Die Zusatzaufwertung soll aber bis zum 1. Januar 1928 unverzinslich sein. Die Zahlung der aufgewerteten Kapitalbeträge kann wie bisher nicht vor 1. Januar 1932, die der Zusatzaufwertung aber nicht vor 1. Januar 1940 verlangt werden. Sodann ist eine Ausdehnung der Rückwirkung der Aufwertungsvorschriften zu verzeichnen. Zur Berechnung der Goldmarkbeträge für nach dem 31. Dezember 1917 erworbene Ansprüche gilt ein Mittelwert zwischen Dollarmeßzahl und Großhandelsindex. Der Schuldner kann seine Aufwertungsschuld nach dreimonatiger Kündigung auch schon vor 1932 zurückzahlen. Bei Schuldverschreibungen von Unternehmungen ist eigentümlicherweise keine Zusatzaufwertung vorgesehen, damit werden gerade die stärksten Schuldner unverdient entlastet, nämlich die Schwerindustrie. — Bezüglich der öffentlichen Anleihen ist eine endgültige und einheitliche Regelung aller Markanleihen des Reichs, der Länder und Gemeinden vorgesehen. Es findet ein Umtausch im Verhältnis von 5 Proz. bei Vorkriegs- und Kriegsanleihen, von $2^1/_2$ Proz. bei Sparprämienanleihen statt. Altbesitzer (ununterbrochene Anleihenbesitzer seit 1. Juli 1920) werden bevorzugt behandelt: hierfür wird ein Betrag verausgabt, der etwa 14 Proz. der Ablösungsschuld entsprechen dürfte. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	26. März	27. März	28. März	30. März	31. März
100 Schweiz. Fr.	81,10	81,14	81,10	81,085	81,10
100 Holländ. Gulden	167,83	167,91	167,83	167,76	167,61
100 Franz. Franken	22,05	22,32	22,18	22,195	22,495
100 Belg. Franken	21,47	21,64	21,585	21,59	21,67
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,117	20,125	20,093	20,089	20,093
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	76,76	76,88	76,80	76,92	77,10
100 Schwed. Kronen	113,33	113,32	113,33	113,32	113,32
100 Österr. Schilling	59,245	59,30	59,25	59,25	59,109
100 Tschech. Kronen	12,48	12,47	12,47	12,47	12,455
100 Poln. Zloty	80,90	80,90	80,90	80,90	80,85
100 Jugoslav. Dinar	6,63	6,67	6,73	6,82	6,79

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Goldmark:

Platin 1 g		26. März	27. März	28. März	30. März	31. März
Berlin	G.-M.	—	15,70	15,70	15,50	15,50
Hamburg	„	15,—/15,30	15,—/15,30	—	—	15,—/15,30
Pforzheim	„	15,50	15,50	15,50	15,50	15,70
London	Uz. sh	510	510	510	510	510

Gold 1 g		26. März	27. März	28. März	30. März	31. März
Berlin	G.-M.	—	2,85	2,85	—	2,85
Hamburg	„	2,80/83	2,80/83	—	—	2,80/83
Pforzheim	„	2,81	2,81	2,81	2,81	2,81
London	Uz. sh	$86^5/_{12}$	$86^5/_{12}$	$86^5/_{12}$	$86^1/_2$	$86^3/_4$

Silber 1 kg		26. März	27. März	28. März	30. März	31. März
Berlin*)	G.-M.	93/94	93/94	94,—	93,5/94,5	93,50
Hamburg	„	92,—/93,—	92 93	—	91,5/92,5	92
Pforzheim	„	93,50	93,75	93	93,25	94,75
London	Uz. d.	$31^5/_8$	$31^5/_8$	$31^9/_{16}$	$31^3/_4$	$31^1/_2$

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg		Berlin 27. März	Berlin 30. März	Berlin 31. März	Hamburg 27. März	Hamburg 30. März
Kupfer, elektr.	G.-Mk.	132,75	130,75	139,—	128,5/130	127/34
Kupfer, raffin. . .	„	120/25	121/23	128/29,—	124/26	123/26
Reinnickel . . .	„	340/50	340/50	340/50,—	—	—
Zinn [Banka-] .	„	510/20	495/505	505/515	500/515	490/500
Blei	„	71/72	71/72	73,50/74,50	70/71,5	69,5/70,5
Antimon	„	121/23	121/23	121/123	—	—

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 1. April 1925:

Platin	per g	RM	BU.ss	Feinsilber . . .	per g	RM	—.snn
Feingold . . .	„ „	„	A.in	Bruchsilber $^{800}/_{000}$	„ g	„	—.sru
Bruchgold $^{750}/_{000}$	„ g	„	B.on	Bruchsilber $^{750}/_{000}$	„ „	„	—.srb
Bruchgold $^{585}/_{000}$	„ „	„	B.dn	Quecksilber . .	„ kg	„	U.us
Bruchgold $^{333}/_{000}$	„ „	„	—.nl	Doublé	„ g	Pfg.	a—r

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 29. März bis 5. April:

für 800/₀₀₀ Mk.	**94.—**	für 900/₀₀₀ Mk.	**108.—**
„ 835/₀₀₀ „	**99.—**	„ 925/₀₀₀ „	**113.—**

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 30. März 1925:

	Goldmark		Goldmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.53
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N.	1.95
Kupfer-Bleche	1.90	Messing-Kronenrohr	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen	1.67	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.25
Kupfer-Rohre o. N.	2.—	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.72	Schlaglot	2.05
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.73	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 23. März bis 28. März 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16.

Der Kupfer- und Bleimarkt war in der letzten Berichtswoche sehr schwach und bröckelten die Kurse für diese Metalle noch weiter ab. In Kathodenkupfer lag teilweise ein größeres Angebot vor, ohne jedoch beim Konsum genügend Absatz zu finden und waren die Preise dementsprechend ziemlich gedrückt. Raffinadekupfer zur prompten Lieferung dagegen scheint ziemlich knapp zu sein und konnten die angebotenen Mengen leicht zu günstigen Preisen untergebracht werden. Die anderen Metalle behielten ungefähr ihren vorwöchentlichen Stand. Im allgemeinen hielt die Geschäftsstille weiter an und es traten keine neuen Momente zur Belebung des Geschäftes ein. — Am Altmetallmarkt waren die Preise gegenüber der Vorwoche fast unverändert; der Konsum beschränkt sich weiterhin auf geringe Einkäufe und ist nicht anzunehmen, daß sich vor den Feiertagen das Geschäft noch wesentlich beleben wird.

Altmetallpreise, tiegelrecht verpackt in geschlossenen Quantitäten, bei kleineren Posten entsprechender Ab- bzw. Zuschlag.

Berlin, am 28. März 1925:

Altkupfer	G.-Mk. 110—112	Altzink	G.-Mk. 44— 48
Altrotguß	„ 104—106	Neue Zinkabfälle	„ 58— 60
Messingspäne	„ 88— 92	Altweichblei	„ 55— 58
Gußmessing	„ 88— 90	Aluminiumblechabfälle 98/99%	„ 210—240
Messingblechabfälle	„ 100—110	Lötzinn 30%	„ 200—210

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Der internationale Diamantmarkt (28. 3. 1925). Die schwache Haltung, welche den Amsterdamer Markt in der verflossenen Woche gekennzeichnet hat, erfuhr auch in den letzten Tagen keine Belebung. Im Gegenteil ist die Tendenz weiterhin etwas abgeflaut, obwohl neuerdings mehr Auslandskäufer auf dem Markt sind, als dies seit einigen Tagen der Fall gewesen ist. Die sehr geringen Umsätze haben ihren Grund einerseits in der Tatsache, daß die Nachfrage sich auf die feinen und bestfabrizierten Sorten und Qualitäten konzentrierte und anderseits in dem Umstande, daß auch die an diesen Artikeln interessierten Käufer sehr wenig Neigung zeigten, auf der erhöhten Preisbasis Abschlüsse zu tätigen. Der letztgenannte Faktor bildet gegenwärtig jedoch nicht so sehr den assentiellen Punkt, von welchem der Handel abhängig ist, wenn man nämlich in Rechnung zieht, daß die Rohmaterialpreise ihr festes Niveau nicht nur behaupten, sondern sogar zu weiterem Anziehen neigen und der Markt mit diesen Produkten nicht ausreichend versehen ist. Immerhin ist die Befürchtung nicht von der Hand zu weisen, daß bei längerem Anhalten der lustlosen Stimmung manche Betriebe zur Stillegung werden schreiten müssen. Gefragt waren vornehmlich grobe Melees 6 per Karat bis Viertel und 4 Grains, große Steine, und zwar namentlich Phantasie geschliffene sowie kleine Brillanten. Rosen liegen nach wie vor vernachlässigt. Im Rohhandel begegneten in der Hauptsache grobe und grob geschlossene Kappen, gesägte Waren und Rohmaterial für die Industrie stärkerem Interesse. — In Antwerpen dagegen war der Geschäftsgang ein wenig besser. Für Handel und Industrie ist es jedoch zu wünschen, daß die Konjunkturverbesserung in Kürze größere Fortschritte macht, da die heutige Situation bereits einen bedenklichen Charakter trägt. Die ersten Auswirkungen sind bereits wahrzunehmen, indem eine Anzahl Spalter und Schneider entlassen worden ist, denen bald weitere folgen werden. Für die Schleifer dagegen ist dies bislang noch nicht zu konstatieren. Das Übel der Überproduktion äußert wiederum seine nachteiligen Wirkungen. Im allgemeinen waren die Umsätze in geschliffenen Waren beschränkt mit Ausnahme einiger Sorten in der Größe von 4 Grains und darüber, sowie auch kleinerer Steine von 20 bis 25 Karat. In hiesigen Handelskreisen gewinnt die Ansicht immer mehr die Oberhand, daß bald eine lebhaftere Stimmung zu erwarten steht und daß mit einer Preisbefestigung zu rechnen ist.

Preise für Diamantbort:

Genf, 20. März (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort	fr. 19.90 bis 20.20	per Karat
Diamantsplitter	„ 19.70 „ 19.90	„ „
Rohpuder	„ 2.50	

Ende des Streikes der Diamantschleifer in Hanau. Der zehn Tage währende Ausstand der Diamantschleifer in Hanau und Umgegend, sowie in Erbach (Odenwald) ist am 26. März beendigt worden. Der seitherige Lohntarif wurde um zehn Prozent erhöht. Die Wiederaufnahme der Arbeit erfolgte am Freitag, dem 27. März. Von dem Streik waren insgesamt 75 Betriebe betroffen. In der Diamantschleiferei wird fast ausschließlich Akkordarbeit geleistet.

Neue Verordnung über die Einfuhr von Edelsteinen. Auf Grund des § 4 Abs. 3 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917 bestimmt der Reichswirtschaftsminister durch eine Verordnung vom 25. März folgendes:

§ 1. Die Einfuhr der nachstehend genannten Waren wird ohne die nach § 1 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vorgeschriebene Bewilligung gestattet.

	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses
Edelsteine	235 a
Halbedelsteine, roh	235 b
Edelsteine, bearbeitet (geschliffen usw.), ohne Fassung	678 a
Edelsteine, nur zu technischen Zwecken in Holz, Horn, Knochen oder unedlen Metallen gefaßt (Schneide- und Schreibdiamanten); auch Drahtzieheisen in Verbindung mit gebohrten Edelsteinen	aus 678 b

§ 2. Diese Verordnung tritt hinsichtlich der Edelsteine, bearbeitet (geschliffen usw.): ohne Fassung, zur Herstellung von Schmuck oder Zierat geeignet, aus Nr. 678a am 1. Mai 1925, hinsichtlich der übrigen Waren am 1. April 1925 in Kraft.

Diamantenausbeute im Jahr 1913 in Deutsch-Südwestafrika. Wie aus einem in Darmstadt gehaltenen Vortrage von Fräulein Dr. Gertraud Wolf-München über „Die geraubten Kolonien" hervorgeht, wurden im Jahre 1913 im früheren Deutsch-Südwestafrika Diamanten im Gesamtwerte von 30 Mill. Mk. gefunden.

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (28. März 1925). Die Preistendenz am Silbermarkt ist bei im allgemeinen schwachem Geschäft etwas abgeflaut. Loco notiert $31\,^{9}/_{16}$, Terminlieferung $31\,^{3}/_{8}$. China kaufte auf Termin, während Indien in der Hauptsache Deckungskäufe tätigte. Der Kontinent kaufte und verkaufte ziemlich lebhaft, dagegen hielt Amerika sich zurück. — Auch auf dem Goldmarkt büßte der Preis etwas von seinem Niveau ein, indem er von der letzten Notierung 86/7 auf 86/4 zurückgegangen ist, womit er den Stand von vor ungefähr 14 Tagen wieder erreicht hat. Zu letztgenanntem Kurse hatte die Industrie sich seinerzeit reichlich eingedeckt und unsere Behauptung, daß von dieser Seite aus in den nächsten Wochen wenig gekauft werden würde, hat sich bislang bewahrheitet. Nach der soeben bekanntgegebenen offiziellen Statistik belief sich die Goldproduktion der Kolo-Moto-Minen im verflossenen Jahre auf 3605 kg 804 g, was gegenüber der Produktion des vorausgegangenen Jahres eine Zunahme von rund 459 kg bedeutet. Die Produktion des laufenden Jahres wird voraussichtlich derjenigen des Jahres 1924 ungefähr gleichkommen.

Neue deutsche Konsulate. Nunmehr ist auch die Errichtung eines deutschen Konsulats in St. Louis (U. S. A.) genehmigt worden. Weitere Konsulate sollen in Sarntow, Singopore und Czernowitz errichtet werden.

Einziehung der Reichsbanknoten und Rentenbankscheine. Auf Grund des § 3 des Bankgesetzes vom 30. August 1924 werden alle Reichsbanknoten, deren Ausfertigungsdatum vor dem



11. Oktober 1924 liegt, soweit sie nicht bereits aufgerufen sind, zur Einziehung aufgerufen. Mit dem Ablauf des 5. Juni 1925 verlieren die aufgerufenen Noten ihre Eigenschaft als gesetzliches Zahlungsmittel. Die Besitzer dieser Noten können sie noch bis 5. Juli 1925 bei allen Kassen der Reichsbank in Zahlung geben oder gegen gesetzliche Zahlungsmittel umtauschen. Mit diesem Zeitpunkt werden die aufgerufenen Banknoten kraftlos, und es erlischt damit auch die Einlösungspflicht der Reichsbank.

Die Rentenmarkscheine zu 50 Rentenmark mit dem Ausfertigungsdatum vom 1. November 1923 werden ebenfalls zur Einziehung aufgerufen. Die Scheine können bei öffentlichen Kassen noch bis 31. Mai 1925 in Zahlung gegeben, bei den Kassen der Reichsbank aber bis 30. September 1925 gegen andere Rentenbankscheine oder gegen gesetzliche Zahlungsmittel umgetauscht werden.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5742. Wer liefert 800/000 Silberbestecke mit dem Stempel „Röcker"? A. R. in C.

5759. Wer ist der Fabrikant der versilberten Alpaka-Bestecke mit der Bezeichnung „Hüttel"? H. H. in L.

5772. Wer ist der Fabrikant der Alpaka-versilb. Körbchen usw. mit dem Stempel „Hera-Werke"? F. F. in L.

5780. Welcher Fabrikant hat Neuheiten in Juwelen-Bijouterie in Verbindung mit „Labradoriten"? Muster und Preisofferte in amerik., engl. und deutscher Währung erwünscht. (Fragesteller: Firma in Newfoundland.)

5782. Wer liefert gepreßte silberne Vögel (Papageien usw.), wie solche von Vogelgilden getragen werden? J. H. J. in D.

5785. Wer ist Lieferant von Formenmasse bzw. Formen, ferner von den Wurf- und Schleudermaschinen zum Gießen von sehr dünnen Silbergegenständen, wie solche als antike Ware im Handel sind? A. St. in W.

5788. Wer ist Lieferant von Bijouterie-Etuis in Atrappen, Früchteform mit Plüscheinlage, wie solche auch früher in Deutschland verkauft wurden? M. S. in L.

5792. Nach dem Zusammenschmelzen von 585er Gold, mit reinem Silber und Kupfer legiert, zur weiteren Verarbeitung als Blech, zeigen sich immer beim Glühen nach dem Walzen kleine und größere Luftbläschen, die sehr viel Last verursachen und sogar ganze Platten unverwendbar machen. Wie ist dieses Übel zu vermeiden? Es wird nur mit reinen, neuen Materialien angefangen beim Zusammenstellen der Legierung B. E. in U.

5794. Wer ist Fabrikant von Reformaschenbechern D. R. G. M. Warenzeichen: drei Ringe mit Buchstaben P. O. J. und drei Pfeilen? H. L. in Pf.

5795. Wer liefert für kleine und große Alpakarahmen geeignete Photographien? C. M. C. S. in F.

5796. Wer führt als Jubiläumsgabe geeignete Gegenstände, die sich auf die Goldschmiedekunst oder berühmte alte Goldschmiede beziehen? Plaketten, Plastiken oder dergl., die für ein Meisterjubiläum passend sind. F. K. in H.

5798. Welche Ringfabrik führt als Warenzeichen die Buchstaben B. C. oder R. C. (das C im rechten unteren Teile des anderen Buchstaben hängend)? W. R. in I.

5799. Welche Alfenidewarenfirma führt als Fabrikmarke die Zeichen „Bavaria" und in auf der Spitze stehendem Viereck die Buchstaben F. M. N.? L. O. in P.

5800. Wer liefert ein Werkzeug zum „Einhobeln" des Charniers an Silberdosen, auf elektrischem Wege (Einfräsen)? H. T. in W.

5801. Wer ist Fabrikant des Zigarrenanzünders „Kaschie 9"? S. H. in G.

5802. Wer ist Lieferant von Ziegelmehl für Formzwecke (Wachsausschmelzverfahren)? A. G. in P.

5803. Wer liefert Bestecke mit Hirschhorngriffen? J. S. in G.

Antworten:

5792. Wenn man Feingold und als Zusatz Feinsilber und leonisches Kupfer verwendet, so könnte der bei Ihrer Anfrage angegebene Mißerfolg wohl nur durch einen Fehler beim Schmelzen geschehen. Zeigen sich Luftblasen in dem Golde, so geben Sie entweder zu wenig Hitze während des Schmelzens oder der Einguß ist zu heiß. Schmelzen Sie im Tiegel, so ist es erforderlich, Holzkohlenstaub auf das geschmolzene Metall zu tun, um möglichst ein Oxydieren des Kupfers zu vermeiden. Aus demselben Grunde gibt man beim Schmelzen auf der Holzkohle möglichst viel Gas und hält die Holzkohle soweit ab, daß der blaue Lichtkegel nicht auf das geschmolzene Metall trifft. Seit meiner langjährigen Methode gebrauche ich als Flußmittel Borsäure statt Borax, gieße das Metall nur in einen kalten Einguß, lösche es sofort noch glühend in etwas verdünntem Spiritus ab. Das Goldblech geht ohne zu schlagen direkt durch die Walze, ist sehr geschmeidig, und kenne ich einen Mißerfolg nicht.

5792. (2. Antwort.) Beim Legieren von 585. Gold, blaßgold (aus Feingold, Feinsilber und reinem Legierkupfer legiert), ist das Gold verschiedene Male sehr spröde, hart wie Glas gewesen. Veranlaßt durch den Artikel „Krankheiten" des Silbers habe ich das Gold nochmals geschmolzen, nachdem das Gold blank im Tiegel stand (bei 000,250 gem. Metall), einen kleinen Teelöffel voll Salpeter genommen und nach 10 Minuten nach mehrmaligem Umrühren das gleiche Quantum feinen Zucker und etwas Salz dazugetan, nachdem das Metall dann ruhig im Tiegel stand, ausgegossen und nochmals rein in Borax geschmolzen. Das Gold war dann weich wie Butter. Vielleicht versuchen Sie es einmal ebenso. Ich nehme an, daß die ganze Sache durch das Feinsilber kommt. Das Gleiche ist mir ebenso einmal vorgekommen, als ich statt Feinsilber zu nehmen, Münzsilber 900 genommen hatte.

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Charlottenburg. Unser Mitarbeiter Friedrich Huth konnte am 31. März auf eine 30jährige Tätigkeit als technischer und volkswirtschaftlicher Fachschriftsteller zurückblicken. Seine ersten Aufsätze veröffentlichte er, damals noch Architekt im Dienste der Berliner Stadtbauverwaltung, im Jahre 1895 unter dem Pseudonym Fred Hood in der neubegründeten „Technischen Rundschau" des „Berliner Tageblattes". Später begründete er die „Allgemeine Technische Korrespondenz", die sich in der Presse einer hohen Wertschätzung erfreut und gegenwärtig im 23. Jahrgang erscheint. Außerdem betätigt sich Herr Huth als Mitarbeiter zahlreicher Tages- und Fachzeitungen; seine Ausarbeitungen zeichnen sich durch große Klarheit und gefällige Form aus. Durch seine weit verbreiteten Aufsätze und Plaudereien hat er viel zur Popularisierung der Technik beigetragen. Im Auftrage namhafter Zeitungen besuchte er die Weltausstellungen zu Paris, St. Louis und Brüssel und ist auch heute noch in umfangreicher Weise als Ausstellungs- und Messeberichterstatter tätig.

Berlin-Steglitz. Am 1. April waren es 35 Jahre, daß Herr Jean Zeh ununterbrochen der Goldwarenbranche angehört. Derselbe ist bei einem großen Juwelierkundenkreis in Berlin und auch in der Provinz bestens bekannt und übermitteln auch wir ihm auf diesem Wege unsere Glückwünsche.

Breslau. Herr Julius Mangelsdorff, Prokurist der Firma Gebr. Sommé Nachf., feierte am 1. April sein 25jähr. Jubiläum.

Pforzheim. Aus Anlaß ihres 50jährigen Geschäftsjubiläums hat die Firma Gebr. Schneider, Edelsteinschleiferei und Handlung, eine Festschrift herausgegeben, welche in vornehmer Aufmachung und an Hand zahlreicher Abbildungen den Werdegang des von den inzwischen verstorbenen Herren August und Carl Ludwig Schneider im Jahre 1875 gegründeten Unternehmens bis zum heutigen Tag veranschaulicht.

Wiesbaden. Die Firma Joh. Kühn, Juwelier- und Goldschmiedemeister, Langgasse 42, konnte auf ein 25jähriges Geschäftsjubiläum zurückblicken.

Gehilfen- und Meisterprüfungen.

Halle. Der Goldschmied Richard Sperr, Leipziger Str. 27 und der Silberschmied Alfred Schäfter, Georgstr., bestanden die Meisterprüfung.

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen.

Idar. Albert Schröder, Edel- und Halbedelsteinhandlung. — Ludwig Becker, Diamantenschleiferei. Das Geschäft ist an Ludwig Becker, Diamantenschleifereibesitzer, übergegangen und wird von diesem unter unveränderter Firma fortgeführt. Dem Kaufmann Karl Steigerwald ist Prokura erteilt.

London. Akoko Gold Mines Ldt., Gold-Bergwerksgesellschaft.

Paris. Société Industrielle des Metaux Précieux, 6 et 8, rue Sainte Elizabeth, Handel mit Edelmetallen.

Pforzheim. Fa. Gebr. Schneider, Edelsteinschleiferei und Handlung. Der langjährige Prokurist der Firma, Herr Willi Stocker, wurde als Teilhaber aufgenommen. — Herr Kaufmann Franz Spielhoff eröffnete hier ein Geschäft für Goldwaren und Juwelenfassungen. Inhaber der Firma ist Kaufmann Franz Spielhoff.

Quedlinburg (Harz). Herr Juwelier Hermann Krause erwarb die Firma Albert Kälber, F. Krämers Nachf. Diese lautet fortan: Hermann Krause F. Krämers Nachf.

Stuttgart. Hermann Günzert, Gold- und Silberscheideanstalt, Dentalpräparate, Kronenstraße 35.

Wiesbaden. Hans Orthgieß, Juwelier und Goldschmiedemeister, verlegte sein Geschäft nach Webergasse 35 (Laden).

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Firma Eugen Friedrich, Zoppot, mit Zweigniederlassung in Berlin NW 87, Turmstraße 72. Bernsteinwarenfabrik. Die Prokura des Sally Baden ist erloschen. — Firma Ahlfeld & Co., Bijouteriegroßhandlung, NW 23, Flensburger Straße 23. Der Gesellschafter Fritz Ahlfeld, führt auch den Vornamen Siegfried. Dr. jur. Michael Havkine, Kaufmann, ist in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. — Firma Diamantwerkzeugfabrik Hermann Höhne & Co., G. m. b. H., Charlottenburg 2, Schlüterstraße 3. Spez.: Diamant-Ziehsteine. 1200 R.-Mk. — Firma Industrie- und Bohr-Diamanten-Ges. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 1000 R.-Mk. umgestellt. Laut Beschluß vom 10. Januar 1925 ist der Gesellschaftsvertrag bezüglich des Stammkapitals und der Geschäftsanteile abgeändert. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Braunschweig. Firma F. Siebrecht, Juwelen, Gold- und Silberwaren, Bohlweg 66. Die Prokura der Frau Josephine Siebrecht ist erloschen.

Bremen. Firma Fangmann & Kansmeyer, Etuisfabrik, Osterstraße 75.

Dresden-A. Firma Carl F. Schulze, Feingoldschlägerei mit Dampfbetrieb, Josephinenstraße 13. Kaufmann Theodor Moritz Erich Legler ist als persönlich haftender Gesellschafter in das Handelsgeschäft eingetreten.

Hamburg. Firma Hamburger Schmuckwaren-Fabrik Ges. m. b. H., Bachstraße 6-17. 500 R.-Mk.

Heidelberg. Firma R. Rosenhain. Goldwaren. Die Erbengemeinschaft ist aufgehoben und Siegfried Rosenhain, Juwelier, nunmehr alleiniger Inhaber der Firma.

Mundelsheim (Neckar). Firma Klingel & Lindemann, Bijouteriefabrik. Das Geschäft ist mit den Aktiven, jedoch ohne die Passiven auf Gustav Neuweiler, Bijouteriefabrikant in Pforzheim, übergegangen, der es nach Pforzheim verlegt und dort unter der Firma Gustav Neuweiler, Bijouteriefabrikant, vormals Klingel & Lindemann weiter betreibt.

Paderborn. Firma A. Niemeyer Nachf., Goldwaren. Die Firma lautet jetzt: A. Niemeyer Nachf., Inh. Wilhelm Hense.

Pforzheim. Firma Gebr. Heilbron, Edelsteinhandlung, Dillsteiner Straße 3a. Der bisherige Gesellschafter Erwin Heilbron ist alleiniger Inhaber der Firma. — Firma Habemehl & Dietrich, Bijouteriefabrik, Goethestraße 10. Dem bisherigen Gesamtprokuristen Eugen Pfeil und Major a. D. Otto Welter ist je Einzelprokura erteilt. — Firma Emil Rothschild, Ringfabrik, Durlacher Straße 67. Der bisherige Gesellschafter Emil Rothschild ist alleiniger Inhaber der Firma.

Regensburg. Firma Albert Maierhofer, Devotionaliengroßhandlung, Marschallstr. 1.

Schwerin (Mecklbg.). Firma Mecklenburgisches Uhren-, Gold- und Silberwarenlager Schwerin. Inhaber Fritz Löwenthal.

Stuttgart. Alois Bux, Tübinger Str. 41. Inh. Frida Bux, Wwe. des Kaufmanns Alois Bux. Fritz Zimmermann erhielt Einzelprokura. Herstellung und Vertrieb von Studentenartikeln. Das Geschäft ist auf die Wwe. Bux übergegangen.

Gestorben.

Artern (Prov. Sachsen). Goldschmiedemeister Heinrich Levin ist am 29. März 1925 gestorben.

Pforzheim. Am 25. März d. J. verschied der in Fachkreisen bestens bekannte Privatier Herr Albert Scheuffele im Alter von fast 61 Jahren. In Pforzheim geboren, erlernte er das Goldschmiedehandwerk und machte sich nach einigen Jahren als Kettenfabrikant selbständig. Wiederholt reiste er nach Amerika, woselbst er auch seinem Sohne eine Kettenfabrik einrichtete. Die eigene Fabrikation gab er dann auf, blieb jedoch aktiver Teilnehmer in dem Unternehmen seines Schwiegersohnes Matth. Seitz. Das Ableben dieses Mannes wird von allen, die ihn kannten, als schmerzlicher Verlust empfunden werden.

Verbände, Innungen, Vereine.

Reichsbund für das Taschenuhrgehäusegewerbe e. V., Sitz Berlin.

Die Ortsgruppe Berlin des Reichsbundes hält Dienstag, den 14. April, im Restaurant Koch, Wallstr. 20 eine Bundes-Versammlung ab. Die provinzialen Ortsgruppen werden gebeten, Anträge und Wünsche rechtzeitig an die Geschäftsstelle, Sebastianstr. 36, einzureichen, damit sie noch zur Verhandlung gelangen.

Oskar Knorr, Geschäftsführer.

Verein der Juweliere, Gold- und Silberschmiede von Schleswig-Holstein.

Außerordentliche Hauptversammlung
am 15. Februar 1925 im „Alten Landeskeller“ zu Kiel.

Anwesend sind 23 Mitglieder. Der Vorsitzende eröffnet die Sitzung mit Begrüßung aller Erschienenen und Bekanntgabe der Gründe, die den Vorstand veranlaßt haben, diese Versammlung einzuberufen. Den Hauptanstoß hat ein Bericht des „Heider Anzeigers“ von einer in Heide stattgefundenen „Versammlung von Architekten und Handwerkern zur Pflege der Heimatkunst“ gegeben. Es heißt darin unter anderem: „Es müssen Fachschulen gegründet werden, die die Handwerker weiter bilden. Es sei bedauerlich, daß es in der ganzen Provinz z. B. keinen Silberschmied gibt, der imstande ist, Gegenstände hart zu löten, und daß Silbersachen nach Hamburg gesandt werden müssen.“ Dieser Äußerung, die von einem im öffentlichen Leben stehenden Herrn (Direktor eines Museums) gefallen ist, ist durch einen Versammlungsteilnehmer entgegengetreten worden unter Hinweis darauf, daß am Orte tüchtige Silberschmiede ansässig seien. Der Bericht sagt dann weiter: „... gibt den Handwerkern den Rat, selbst Hand anzulegen, damit es besser wird. Es freue ihn, daß in Heide tüchtige Silberschmiede ansässig seien; in Kiel fehlen solche.“ Zu dieser Angelegenheit sollte Stellung genommen werden. Der Vorstand hat von sich aus bereits ein Schreiben an den betr. Redner gesandt, in dem er Verwahrung gegen diesen Angriff eingelegt hat. Gleichzeitig hat auch die Vereinigung der Kieler Goldschmiede sich in einem Schreiben zur Wehr gesetzt, dessen Text ebenfalls verlesen wird. Vor Eintritt in die Aussprache wird von einigen Kollegen Auskunft über die Person des Redners gewünscht, die vom zweiten Vorsitzenden gegeben wird. Ebenso referiert der zweite Vorsitzende nochmals eingehend über den bisherigen Verlauf und jetzigen Stand der Angelegenheit. Zwei vom Redner eingegangene Antwortschreiben werden ebenfalls zur Verlesung gebracht, worin auch ein Teil der Schuld dem Berichterstatter der Zeitung zugeschoben wird. In der nun beginnenden Debatte wird zunächst von ortsansässigen Kollegen festgestellt, daß sie bereits mit dem Berichterstatter Rücksprache genommen haben und daß derselbe erklärt hat, sein Bericht sei „wörtlich“ und er sei bereit und imstande, hierfür Zeugen zu nennen. Es wird festgestellt, daß dem Redner in jener Versammlung durch die erwähnten Entgegnungen Gelegenheit gegeben gewesen wäre, seine Ausführungen zu verbessern. Er hat diese Gelegenheit jedoch nicht nur nicht ergriffen, sondern seine Behauptung dann speziell auf die Kieler Kollegen bezogen. Infolgedessen kommt die heutige Versammlung einstimmig zu dem Beschluß, daß der erfolgte Angriff auf unsere Standesehre und unser Ansehen nicht scharf genug zurückgewiesen werden kann und auf alle Fälle eine öffentliche Berichtigung im Heider Anzeiger zu erfolgen hat. Es wird sofort eine Kommission von vier Kollegen gewählt, die mit Erledigung der Angelegenheit betraut wird. Der Endzweck der Verhandlungen, von dem die Kommission laut heute erfolgtem Beschluß nicht abgehen darf, ist die öffentliche Richtigstellung im Heider Anzeiger. — Damit wird dieser Punkt verlassen und zu „Steuerangelegenheiten“ übergegangen, wozu der zweite Vorsitzende das Wort ergreift. Er äußert sich zunächst über das Kapitel „Wiederveräußerungsbescheinigungen“ und weist hierbei darauf hin, daß die Ent-



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 18. April

Der Goldene Schnitt — das Gesetz der kunstgewerblichen Formgebung.

Von Th. Wolff-Friedenau. (Fortsetzung)

Im Mittelalter befaßten sich Maler und Mathematiker mit dem Problem des sectio aurea, d. h. Goldener Schnitt, oder auch section divina, d. h. Göttlicher Schnitt. Bekannt geworden ist ein Werk des Minoritenfraters und Mathematikers Luca Pacioli mit dem Titel: De divina proportione, d. h. „Über das göttliche Teilungsverhältnis" aus dem Jahre 1509, in welchem der Verfasser eingehende Betrachtungen über den Goldenen Schnitt als Schönheitsprinzip anstellt, das seiner Meinung nach sowohl Gott bei der Erschaffung der Welt angewandt habe, wie es auch von allen bildenden Künstlern infolge göttlicher Eingebung bei ihren Schöpfungen befolgt werde. Auch gibt er eine eingehende Darstellung der Lehre und Konstruktion vom Goldenen Schnitt, der nach seiner Auffassung die mathematische Grundlage aller Künste sein soll. Luca Pacioli trat auch mit vielen der berühmtesten Maler und Künstler seinerzeit in Verbindung, so mit dem berühmten Maler und Ingenieur Leonardo da Vinci, dessen Studien für Kunst und Technik hierdurch wesentlichen Einfluß erfuhren. Dem Maler Jacopo de Barbari erteilte Pacioli Unterricht in der Lehre vom Goldenen Schnitt, und aus Dankbarkeit malte Barbari ein Bild, auf dem er sich selbst und seinen Lehrmeister darstellte und das unsere Abb. 6 wiedergibt. Wir sehen hier Pacioli damit beschäftigt, dem hinter ihm stehenden Barbari die Lehre vom Goldenen Schnitte auf einer Tafel zu demonstrieren; neben dem Maler steht rechts ein eigentümlicher geometrischer Körper, ein Dodekaeder, d. h. Zwölf-Flächner; einer der sog. platonischen Körper, der aus zwölf Seiten, deren jede ein regelmäßiges Fünfeck ist, besteht, und an dem das Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes körperlich zur Erscheinung kommt. In der linken oberen Ecke hat der Maler einen weiteren seltsamen Körper dargestellt, der in seiner Gestaltung und Abmessung ebenfalls die Proportionen des Goldenen Schnittes veranschaulichen soll. Das ganze Bild ist erfüllt mit jenem mystischen Nimbus, der charakteristisch für so viele künstlerische Schöpfungen des Mittelalters ist und der natürlich auch niemals fehlte, wo es sich um angeblich so geheimnisvolle Dinge wie den Goldenen oder Göttlichen Schnitt handelte. Auch Albrecht Dürer, der hochberühmte deutsche Maler (1471—1528), der als Sohn eines Goldschmieds aus dem Kunstgewerbe hervorgegangen ist und dessen Studien grundlegend waren für die weitere Entwicklung des Kunstgewerbes der gesamten nachfolgenden Zeit, hat sich sehr viel und eingehend mit den Formenverhältnissen des menschlichen Körpers befaßt und — ein Vorgänger Schadows auch nach dieser Hinsicht — ein großes Werk über diesen Gegenstand veröffentlicht. Die Lehre vom Goldenen Schnitt scheint Dürer jedoch nicht gekannt zu haben, wenigstens erwähnt er diese nicht; dennoch aber zeigten sich seine Ideen und Vorschriften und ebenso auch die von ihm gemalten Bildwerke so erfüllt vom Prinzip des Goldenen Schnittes, daß wir auch hier ein Beispiel haben für die Tatsache, daß der wahre Künstler auch ohne bewußte Kenntnis jenes Schönheitsprinzips dieses unbewußt dennoch in sich trägt und in seinen Werken zur Anwendung bringt.

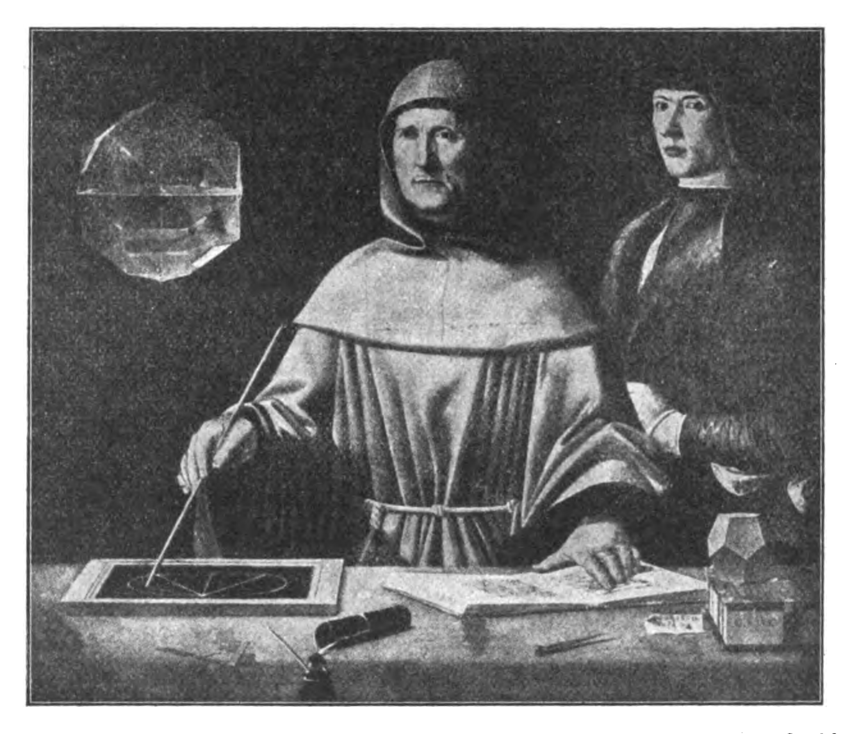


Abb. 6. Luca Pacioli den Maler Barbari in der Lehre vom Goldenen Schnitt unterweisend.

Lange Zeit hindurch blieb die Lehre vom Goldenen Schnitt unbeachtet, sie war bei den meisten Künstlern sogar fast in Vergessenheit geraten und auch die Mathematiker bekümmerten sich nicht viel darum. Erst in der Mitte des vorigen Jahrhunderts erfuhr die Theorie des Goldenen Schnittes und ihre Anwendung für die Formgebung in Kunst und Kunstgewerbe eine Neubelebung, und zwar durch die Arbeiten des Professor Adolf Zeising in München, der in einer Reihe von Schriften seine gründlichen theoretischen und praktischen Studien auf diesem eigenartigen Forschungs-

gebiet veröffentlichte und dadurch von neuem die Aufmerksamkeit sowohl der wissenschaftlichen Kreise wie auch der Künstler und Kunstgewerbler auf die Bedeutung des Goldenen Schnittes für die Formgebung lenkte. Zeisings Arbeiten und Schriften, insbesondere sein Hauptwerk, das den Titel führt: „Neue Lehre von den Proportionen des menschlichen Körpers aus einem bisher unbekannt gebliebenen die ganze Natur und Kunst durchdringenden morphologischen Gesetz“ machte bedeutendes Aufsehen und führte dazu, daß sich nunmehr wieder weitere Kreise der Lehre von den Proportionen des Goldenen Schnittes und vor allem ihrer Anwendung für Kunst und Kunstgewerbe zuwandten. Zeising selbst nahm die Gültigkeit des Goldenen Schnittes als ein Gesetz für die gesamte Welt an und suchte dessen Gültigkeit nicht nur für die menschliche Gestalt, sondern auch für das Tier- und Pflanzenreich, ja sogar auch für das Mineralreich zu erweisen, indem er hier wie dort die Formen der Naturerzeugnisse und Naturgestalten aus dem Goldenen Schnitt abzuleiten versuchte, der überall nachzuweisen ist, wo sich in den natürlichen Formen und Gestalten Zweckmäßigkeit mit Schönheit gepaart findet. Selbst für den Himmel bzw. die Gestirne nahm Zeising die Gültigkeit dieses Gesetzes an, indem er die Bahnen und Abstände der Gestirne auf die Proportionen desselben zurückzuführen suchte, womit er sich übrigens der Auffassung der alten Philosophen näherte, die das ganze Weltall als nach bestimmten Ordnungs- und Schönheits-Prinzipien gebaut erklärten und es deswegen „Kosmos“, d. h. geordnete Schönheit nannten. Seit Zeisings Arbeiten ist die Lehre von dem Goldenen Schnitt noch weiter ausgebaut und ein überaus wichtiger Bestandteil der praktischen Ästhetik, d. h. der angewandten Schönheitslehre für die Formengebung in Kunst und Kunstgewerbe, geworden. Ein besonderes Verdienst um die Verbreitung desselben erwarb sich in den achtziger Jahren des vorigen Jahrhunderts dann der Gewerbelehrer J. Matthias aus Görlitz, der in einer Anzahl von Werken ihren Wert für Werkstatt, Schule und Haus in Wort und Bild darlegte und auch eine große Anzahl von Entwürfen kunstgewerblicher Formen nach Maßgabe des Goldenen Schnittes für die verschiedensten Zweige des Kunstgewerbes schuf, wodurch er der kunstgewerblichen Formgebung manche Anregung gab; einige seiner Entwürfe sind in unseren Abbildungen wiedergegeben. — Wenn wir nun unter den Dingen, Formen und Gestaltungen unserer Umgebung Umschau halten, so tritt uns an diesen das Formengesetz des Goldenen Schnittes in den mannigfachsten Erscheinungsweisen entgegen, und zwar überall dort, wo die Dinge und Gegenstände außer ihrem reinen Nützlichkeitszweck auch noch den eines gefälligen Aussehens oder einer besonderen schönheitlichen Gestaltung zu erfüllen haben, durch den sie dazu beitragen sollen, unsere ganze Umgebung gefällig und schön zu gestalten und das zu bewirken, was wir als guten Stil bezeichnen. Auf das Beispiel des Buchformats haben wir bereits hingewiesen, ein nicht minder kennzeichnendes Beispiel ist aber auch das Bildformat. Ein Wandbild nähert sich in seinen Ausmaßen, insbesonders auch in den Maßverhältnissen des Rahmens, immer mehr oder weniger den Proportionen des Goldenen Schnittes und sein Format gefällt uns um so mehr, je genauer es diese Proportionen einhält. Wir brauchen uns nur vorzustellen, welchen ausgesprochen unschönen Eindruck etwa ein Wandbild von genau quadratischem Format bewirkt, um das Gesagte bestätigt zu finden, ebenso wirkt auch ein Bildformat unschön, das etwa doppelt so lang wie breit ist, also ebenfalls stark von den Proportionen des Goldenen Schnittes abweicht. In der Wandmalerei finden wir fast immer das Prinzip befolgt, die gesamte Wandfläche, die ja aus architektonischen Gründen sehr oft und stark von den Proportionen des Goldenen Schnittes abweicht, in einzelne Felder zu teilen, durch die jene Proportionen wieder zur Geltung gebracht werden. — Auch bei der Bekleidung der Wände mit den Mitteln der modernen Dekorationskunst, mit Tapeten, Holztäfelung usw. finden wir dieses Prinzip wieder, insbesondere auch bei der Verwendung von Wandbehängen, so daß wir hier ein wichtiges und allgemeines Prinzip der Raum- und Wohnungskunst überhaupt in Anwendung finden, das der geschulte Maler, Dekorateur, Tapezierer und Innenarchitekt selbst dann, wo ihm das Prinzip des Goldenen

Abb. 7. Wandschrank im Schema des Goldenen Schnittes (nach J. Matthias).

Abb. 8. Truhe aus dem 16. Jahrhundert im Goldenen Schnitt

Schnittes nicht bewußt ist, dennoch aus einem inneren Triebe der schönheitlichen Formgebung heraus befolgt. Zweifellos wird, wenn man dieses Prinzip bewußt befolgt, so mancher Mißgriff, so manche unschöne, ja geradezu häßliche raumkünstlerische Gestaltung vermieden. Auch hier wird es sich keinesfalls darum handeln, immer und absolut genau die Proportionen des Goldenen Schnittes zu befolgen, was ja schon aus äußeren Gründen nicht immer möglich ist, wohl aber wird der Raumkünstler immer zu einem guten Ziele kommen, wenn er sich jenen Proportionen, soweit es angängig ist, zu nähern sucht, und wird damit die erstrebte günstige und gefällige Wirkung erreichen.

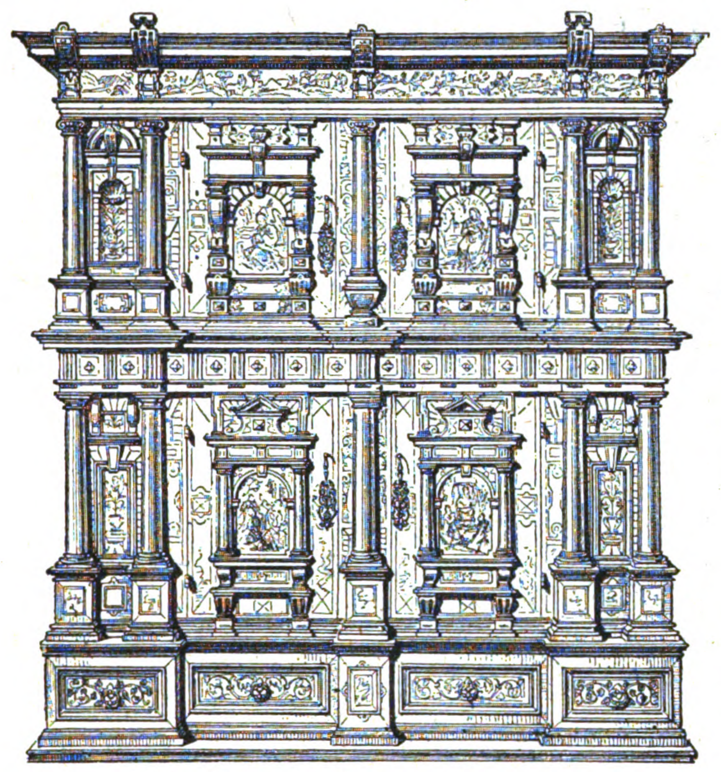


Abb. 9. Kunstschrank aus dem 17. Jahrhundert im Goldenen Schnitt.

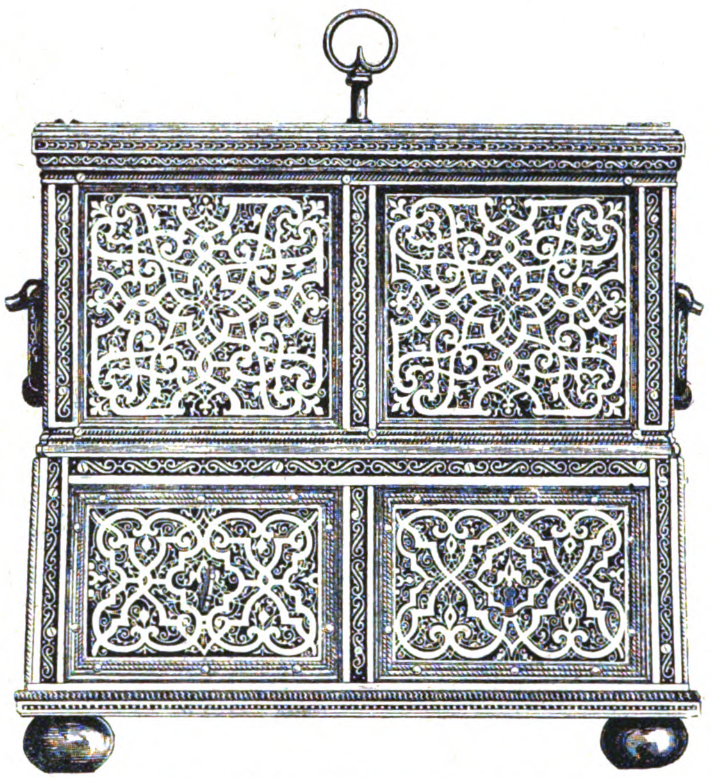


Abb. 10. Geschmiedete Truhe aus dem 16. Jahrhundert (mangelhaft proportioniert)

Von großer Bedeutung ist das Prinzip des Goldnen Schnittes für die Formengebung und Maßverhältnisse der wichtigsten Gegenstände unserer Wohnungskunst, der Möbel. Gleichviel ob wir die Möbel der Antike, des Mittelalters oder der heutigen Zeit betrachten, immer finden wir als vorherrschendes Prinzip der Einteilung und Formgebung die Proportion des Goldenen Schnittes vorhanden, auch hier, ohne daß die betreffenden Möbelkünstler jemals eine bewußte Kenntnis jener Proportionen und ihrer ästhetischen und stilistischen Bedeutung gehabt hätten. Die Tischplatte, das Stuhlformat, Schrank und Truhe sind Beispiele für das Gesagte, und selbst wo das Möbelstück aus praktischen oder notwendigen Gründen seinem ganzen Umfange nach nicht den Proportionen des Goldenen Schnittes angepaßt werden kann, sucht der Möbelbauer doch durch Unterteilung der gesamten Fläche in einzelne Felder diese Proportionen wieder zur Geltung zu bringen. Abb. 7 zeigt einen Wandschrank, der bewußt nach dem Prinzip des Goldenen Schnittes dimensioniert worden ist und durch seine überaus gefällige Gestalt anmutet. Aus dem beigegebenen Konstruktionsschema des Goldenen Schnittes sehen wir hier, daß die Breite des Schrankes dem Major *ad* der ganzen Höhe *ab* entspricht; der Oberteil des Schrankes hingegen, beginnend von der Deckplatte der Pilaster bei *m* und bis zur obersten Linie bei *b* reichend, entspricht in seiner Höhe dem kleinen Minor, den man erhält, wenn man den großen Minor *bd* auf dem Hauptmajor *ad* einmal abträgt. Auch alle weiteren Einteilungen dieses inter-

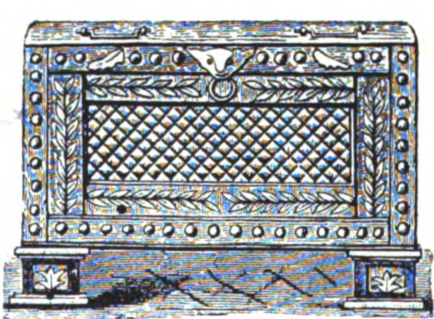


Abb. 11. Antike Truhe (gut proportioniert)

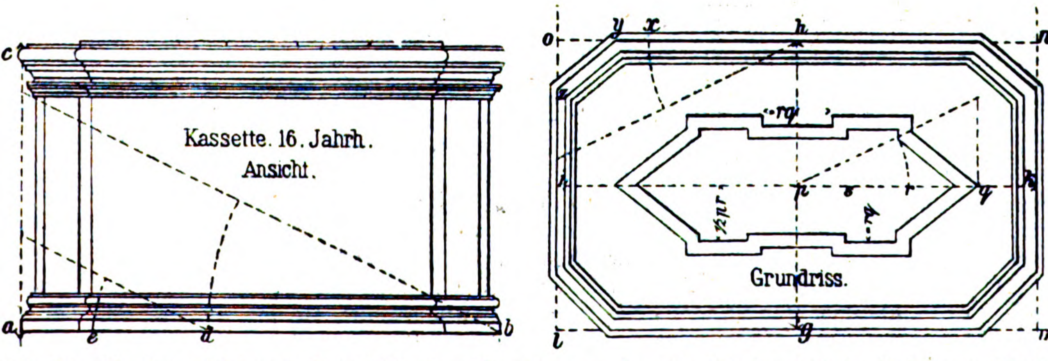


Abb. 12. Vorderansicht und Grundriß einer Kassette aus dem 16. Jahrhundert im Goldenen Schnitt

essanten Stückes sind bewußt nach dem Teilungsprinzip des Goldenen Schnittes gestaltet. Unsere Abbildung 8 zeigt eine Truhe aus dem 16. Jahrhundert. Der Erbauer dieses Stückes hatte sicher keine Kenntnisse der Lehre vom Goldenen Schnitt und dennoch finden wir hier diese Proportionen in Länge und Höhe des Möbelstückes ziemlich genau wieder, noch genauer aber in der Unterteilung der drei Felder, in die die Hauptfläche zerlegt ist und die genau den Proportionen des Goldenen Schnittes entsprechen. Hierdurch wird der gefällige und harmonische Eindruck des ganzen Stückes mit in erster Linie bewirkt. Auch an dem Möbelstück, das unsere Abbildung 9 wiedergibt, einem deutschen Kunstschrank aus dem Beginn des 17. Jahrhunderts, finden wir das Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes befolgt. Zwar entspricht die Gesamtfläche, die nahezu quadratisch ist, dieser Proportion nicht, doch kommt diese auch hier in der Unterteilung der Gesamtfläche in einen breiteren Unterteil und einen schmaleren Oberteil, ferner durch die Einteilung der Gesamtfläche durch den mittleren Hauptpilaster in eine linke und eine rechte Hälfte, die sich den Proportionen des Goldenen Schnittes wieder nähern, zur Geltung und nahezu genau kommt dieses Teilungsverhältnis endlich in der Unterteilung der beiden Hauptteile in die länglichen Schmalfelder zum Ausdruck.

So übt auch an dieser quadratischen Gesamtfläche, die allein einen unharmonischen Eindruck erzeugen würde, die Proportion des Goldenen Schnittes ihre *harmonische und verschönernde Wirkung* aus.

Abb. 13. Gitter im Goldenen Schnitt aus dem 17. Jahrhundert

Wie völlige Vernachlässigung der Regel vom Goldenen Schnitt zu ausgesprochen unschöner Formgebung führen kann, ist aus Abbildung 10 ersichtlich, die eine geschmiedete Truhe aus dem 16. Jahrhundert darstellt. Durch die nahezu quadratische Form wirkt die dargestellte Fläche trotz ihrer kunstvollen Ziselierarbeit nahezu plump und dieser Eindruck wird auch durch die Unterteilung der Fläche nicht behoben, die ebenfalls das Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes durchaus vermissen läßt. Ungleich schöner wirkt demgegenüber der Gebrauchsgegenstand derselben Art, den Abbildung 11 zeigt, eine antike eiserne Truhe aus der römischen Zeit darstellend, und ebenso die in Vorderansicht und Grundriß dargestellte Kassette aus dem 16. Jahrhundert in Abbildung 12 (nach Matthias), die dem beigegebenen Konstruktionsschema des Goldenen Schnittes entspricht und trotz Fehlens von Verzierungen oder sonstigen schmückenden Teilen durch ihre schlanke wohlgefällige Form überaus harmonisch und stilvoll wirkt. Dasselbe gilt auch von dem Eisengitter in unserer Abbildung 13, eine schöne Kunstschmiedearbeit aus dem 17. Jahrhundert darstellend.

Höhe und Breite des Stückes entsprechen genau den Proportionen des Goldenen Schnittes und erzeugen den ausgesprochen angenehmen Eindruck, den die Betrachtung des Gegenstandes unwillkürlich in uns erweckt. Eine modernere Arbeit ähnlicher Art zeigt Abbildung 14, ebenfalls ein schmiedeeisernes Gitter darstellend, das nach dem beigefügten Konstruktionsschema deutlich die *Proportionen des Goldenen Schnittes* erkennen läßt.

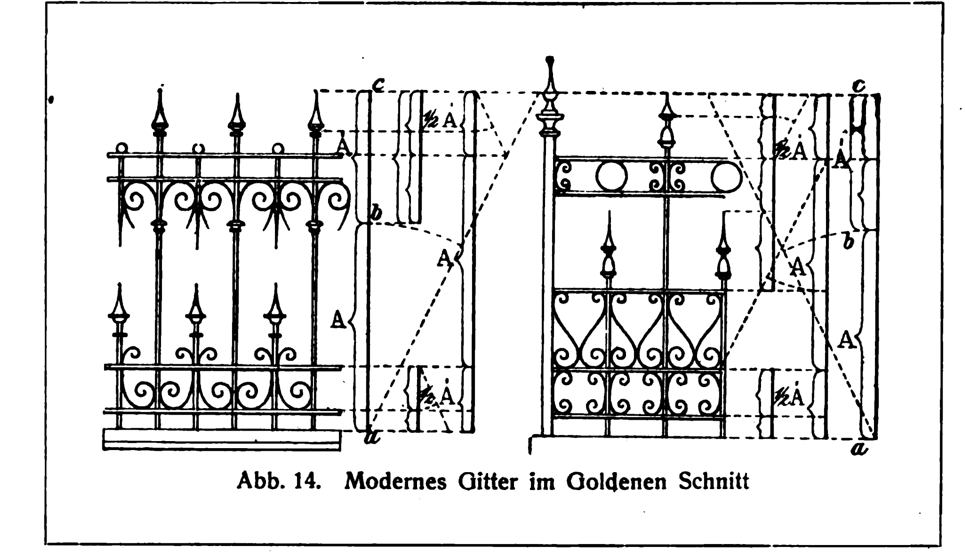


Abb. 14. Modernes Gitter im Goldenen Schnitt

Fortsetzung folgt.

Der Smaragd.

Zu den schönsten Edelsteinen, die uns Mutter Natur geschenkt hat, dürfen wir vor allem den Smaragd zählen. Seit Jahrtausenden hoch geschätzt, gilt er auch heute noch ob seiner Seltenheit und seiner herrlichen grünen Farbe als sehr begehrter Edelstein. In einer Zeit, wo Synthese und erfindungsreiche Nachahmungen mehr als jemals früher die Aufmerksamkeit des Juweliers und des Goldschmieds auf sich lenken, dürfte eine gründliche Kenntnis des Smaragds, seiner Eigenschaften, seiner Verwechslungsmöglichkeiten usw. auch für die Praxis von Nutzen sein. Nicht minder wird das Studium seiner Geschichte und seiner Entstehungsweise Interesse finden.

Schon im alten Ägypten hat unser Edelstein die Herzen der Menschen erfreut. Das beweisen die wiederholten Funde echter Smaragde in den Mumien dieses Landes. Auch in Herculanum, Pompeji und Rom hat man solche ausgegraben. Herodot berichtet von Polykrates, dem König von Samos, daß dieser einen Smaragd (Smaragdos lithos) besessen habe, den er in Gold gefaßt als Siegelring trug. Als Verfertiger des Kleinods wird Theodorus, ein Sohn des Telekles von Samos, genannt. Von besonderem Interesse ist für uns die Frage, welche Smaragdgruben das Altertum gekannt und woher es seine Smaragde bezogen hat. Der Römer Plinius, der beste Edelsteinkenner seiner Zeit, nennt drei Gruben: die ägyptische, die skythische und die baktrische. Dabei müssen wir von jenen Minen absehen, in denen es sich, wie z. B. in den



Kupfergruben von Cypern, ganz offenbar um Malachitvorkommen, d. h. nach der Einteilung der Alten um Smaragde niederer Sorte gehandelt hat. Die ägyptischen Smaragdminen wurden im Jahre 1816 von Cailleaud wieder aufgefunden. Sie liegen an der alten von Koptos nach Berenice ans Rote Meer führenden Handelsstraße am Berge Zaburah, vier Tagereisen südlich von der jetzigen Hafenstadt Kosseïr. Mehr als 60 Gruben sind hier bis zu einer Tiefe von 4—5000 Fuß verfolgt worden. Cailleaud fand darin aus uralter Zeit stammende Stützen von Holzwerk, Seile, Körbe, Lampen usw. Aus ungeheuren Halden schloß Bezoni, der diese Gruben im Jahre 1817 besuchte, auf ihre gewaltige Ausdehnung. Helekyon Bey, ehemals Präsident der Polytechnischen Schule in Kairo, las im Jahre 1844 viele Berylle aus dem Gestein der Gruben von Zaburah auf und schloß aus vorhandenen Inschriften, daß die Gruben von der Zeit der Pharaonen bis in die christliche Zeit in Betrieb gewesen sind. Eine zweite Fundstätte der Alten war das Land der Skythen. Jahrhunderte hindurch war man über dieses Vorkommen im Zweifel, bis im Jahre 1830 durch Zufall an dem Flüßchen Takowaja im Ural, der einstigen Heimat der Skythen, reiche Smaragdläger entdeckt wurden. Über das baktrische Vorkommen des Plinius habe ich mir keine volle Klarheit verschaffen können. In Betracht hierfür kommt Birma in Indien, wo nach der Ansicht heute lebender Indier Smaragdminen vorhanden sein müssen. Doch ist bis jetzt über etwaige indische Fundstätten noch nichts Näheres bekannt geworden. Ferner dürfen wir annehmen, daß die Völker des Altertums auch von dem Vorkommen im Habachtal in Tirol Kenntnis gehabt haben und dieses von ihnen ausgebeutet worden ist. Die wichtigsten Gruben des Altertums waren jedenfalls die ägyptischen, die nach kurzer Wiederinbetriebnahme im vergangenen Jahrhundert heute infolge Erschöpfung völlig still liegen.

Gegenwärtig kommen als Fundorte in der Hauptsache die im Jahre 1537 entdeckten Smaragdgruben Columbiens in Betracht. Seit ihrer Auffindung durch die Spanier sind sie bis auf den heutigen Tag ununterbrochen ausgebeutet worden. Trotzdem liefern sie auch jetzt noch die wertvollsten und schönsten Smaragde der Erde. In keinem Lande ist außerdem die Produktion an Smaragden so groß wie in Columbien, wobei bemerkt sei, daß die Weltproduktion an rohen Smaragden sich gegenwärtig auf vier Millionen Mark beziffert. Die Gewinnung der Uralsmaragde, die in den letzten Jahrzehnten immer fühlbarer unter dem Mangel an guten Exemplaren gelitten hat, ist besonders infolge des Krieges und der Bolschewistenherrschaft zurückgegangen. Die Produktion Rußlands ist zwar auch heute noch bedeutend, aber die Mehrzahl der gegenwärtig gewonnenen Steine kommt den columbischen Smaragden in Qualität nicht mehr nach. Von untergeordneter wirtschaftlicher Bedeutung sind die Gruben im Habachtal in Tirol, sowie diejenigen Nordamerikas (Stony Point), Australiens, Madagaskars und Norwegens. Wirklich gute, schleifwürdige Ware ist heute recht selten. Über das Tiroler Vorkommen werde ich später noch in einer ausführlichen Spezialstudie berichten.

Die Gewinnung des Smaragds in Columbien geht derart vor sich, daß in den Tonschiefer, der dem Muttergestein des Smaragds überlagert ist, stufen- oder treppenförmige Einschnitte, die Banqueos heißen, hineingehauen werden. Dadurch bekommen die Arbeiter Stützpunkte für weitere Arbeiten und können dann, nachdem die Minenwände genügend freigelegt sind, zu den smaragdführenden Schichten vordringen. Diese bestehen meist aus bituminösem Kalkstein, zuweilen auch aus durchsichtigem Kalkspat, der an den bekannten isländischen Doppelspat erinnert. Aus den Kalkschichten werden mittels eiserner Werkzeuge größere Blöcke losgelöst, die zwecks Auffindung der Smaragde weiter zerkleinert werden müssen. Merkwürdig ist dabei der gelegentlich plötzliche Zerfall eben dem Muttergestein entnommener Stücke. Überhaupt ist es ein Charkteristikum des Smaragds, daß selbst für den Juwelenhandel geeignete Exemplare häufig Risse und Sprünge enthalten, durch die ihr Wert teilweise herabgesetzt wird. Da es leicht vorkommen kann, daß sich diese Risse und Sprünge durch Druck oder Erhitzen beim Fassen erweitern und der Stein dadurch zerfällt, so ist in ähnlich liegenden Fällen in der Praxis für den Goldschmied größte Vorsicht geboten.

Der Smaragd ist, chemisch betrachtet, ein Aluminiumberylliumsilikat und gehört mineralogisch zur Klasse der Berylle. Er tritt in der Natur meist in Form hexagonaler Prismen, sechsseitiger Säulen, auf. Seine Härte beträgt 7,5 bis 8 der Härteskala, nähert sich somit der des Topases, des dritthärtesten Edelsteins. Sein spezifisches Gewicht liegt zwischen 2,67 und 2,76.

Die Farbe des Smaragds stellt eine besondere Nüance des Grün dar, die man nach unserem Edelstein als smaragdgrün zu bezeichnen pflegt. Während Max Bauer der Ansicht ist, daß ins Gelbliche gehende Nüancen vorkommen, ins Blaue spielende jedoch völlig ausgeschlossen sind, ist nach Alfred Eppler das Gegenteil der Fall. Ihm zufolge neigt das Grün des Smaragds niemals nach gelb, während schwachblaue Steine zuweilen vorkommen. Auf Grund meiner eigenen praktischen Erfahrungen im Smaragdhandel muß ich feststellen, daß sowohl ins Gelbliche wie auch ins Bläuliche spielende Nüancen gelegentlich auftreten. Nach meinen Beobachtungen kommt die bläuliche Abart seltener als die gelbliche vor und muß unter allen farbigen Edelsteinen, abgesehen vom taubenblutroten Rubin, am höchsten eingeschätzt werden, weil diese Nüance sowohl im Mineralreich wie in der belebten Natur sehr selten auftritt. Die Chinesen, die über einen ausgezeichneten Farbensinn verfügen, wissen diesen Umstand schon seit Jahrhunderten zu schätzen und setzen deshalb Nephrite von der erwähnten Nüance an die erste Stelle. Die beiden Farbtöne des Smaragds dürfen jedoch nicht verwechselt werden mit zwei anderen hauptsächlich in Brasilien vorkommenden Edelsteinen, die ganz ähnlich aussehen und denen wir uns jetzt zuwenden wollen. Beide haben das Unglück, fälschlich als „brasilianische Smaragde" in der Edelsteinliteratur bzw. im Edelsteinhandel bezeichnet zu werden. Die einen, die in Wirklichkeit pistazien- bis tiefgrüne Turmaline darstellen und in der brasilianischen Provinz Minaes Geraes gefunden werden, erfreuen sich infolge ihrer dem Smaragd sehr ähnlichen Farbe großer Beliebtheit. Es sind diejenigen Turmaline, die in sämtlichen Lehrbüchern der Edelsteinkunde unter dem Namen brasilianische Smaragde erwähnt werden. Während diese Bezeichnung heute in Idar-Oberstein für die genannte Art von Edelsteinen nicht mehr gebräuchlich ist und allgemein nur noch von smaragdgrünen Turmalinen gesprochen wird, hat man seit einigen Jahren die Benennung „brasilianische Smaragde" auf eine Spielart des Hiddenits übertragen. Es sind dies keine echten Smaragde, sondern diesen sehr ähnlich aussehende meist hellgrüne, einen Stich ins Gelbliche aufweisende Hiddenite aus dem Bezirk Minas novas in Brasilien. In der chemischen Zusammensetzung weichen echter Smaragd und Hiddenit stark voneinander ab, da letzterer ein Lithion-Tonerdesilikat darstellt und zur Spodumenklasse gehört, der auch der Kunzit zuzurechnen ist. Den Hiddeniten kommt deshalb nicht der hohe Wert zu, den die echten Smaragde besitzen. Doch ist diese interessante Abart des Hiddenits infolge ihrer Seltenheit und ihrer smaragdähnlichen Farbe ebenfalls nicht gering anzuschlagen. Ich selbst habe schon vor mehreren Jahren Gelegenheit gehabt, hervorragend schöne Exemplare brasilianischer Herkunft von sammetartigem Schimmer zu sehen. Je tiefer und gesättigter diese Steine in der Farbe sind, um so schwerer sind sie selbst für einen Smaragdkenner mit dem bloßen Auge zu unterscheiden. Zudem läßt ihre Reinheit nichts zu wünschen übrig. Allein durch ihr spezifisches

Gewicht kann man sie bei Anwendung der Methode der schweren Flüssigkeiten rasch auseinanderhalten. Der Smaragd kann ferner mit einem weiteren smaragdgrün gefärbten Edelstein, nämlich dem aus dem Ural stammenden Demantoid, verwechselt werden. Da dieser jedoch ein Granat ist, so besitzen wir in dem spezifischen Gewicht eine ausgezeichnete Unterscheidungsmethode. Das Gleiche gilt auch für den synthetischen smaragdfarbigen Korund, den die elektrochemischen Werke in Bitterfeld seit einiger Zeit in den Handel bringen. Trotzdem wird es notwendig sein, auch für diesen und den vorgenannten Edelstein weitere Unterscheidungsmöglichkeiten mit Hilfe der verschiedenen Strahlenarten ausfindig zu machen. Besondere Beachtung verdienen neuerdings unter der falschen Bezeichnung „synthetische Smaragde“ angebotene Steine, die nichts anderes sind als Hartglasimitationen, denen Beryllerde beigemischt ist und deren Farbe von Chromoxyd herrührt. Durch das Dichroskop, das wichtigste Hilfsmittel des Smaragdhändlers, lassen sich diese und andere Smaragdimitationen mit Leichtigkeit unterscheiden. Jeder echte Smaragd zeigt als doppelbrechendes Mineral bei Betrachtung im Dichroskop zwei Farben, von denen die eine stets blaugrün, die andere stets gelbgrün ist. Die Nachahmungen, die amorphe Schmelzflüsse sind, weisen immer nur eine Farbe auf. Endlich stellen die als Smaragddoubletten im Handel gelegentlich auftretenden Imitationen ausgeklügelte Fälscherkunststücke dar. Das Eigenartige dieser Steine ist, daß sowohl Ober- wie Unterteil aus Beryllen bestehen und beide durch eine smaragdgrün gefärbte Klebemasse zusammengekittet sind, welch letztere durch geschickte Fassung vollkommen verdeckt wird. Wenn auch ein erfahrener Smaragdkenner sehr bald diese Stücke als das erkennen wird, was sie sind, nämlich absichtliche Täuschungen, so ist es im anderen Falle nur durch gründliche wissenschaftliche Untersuchungen möglich, sichere Feststellungen zu machen. Die Doubletten sind oftmals mehrere Karat groß.

Die Eigenfarbe des Smaragds selbst rührt keineswegs, wie man zuweilen in Lehrbüchern der Edelsteinkunde lesen kann, allein von Chromoxyd her, vielmehr soll hier nur angedeutet werden, daß wir es mit einem chemisch recht kompliziert aufgebauten Farbstoff zu tun haben.

Über die Entstehung des Smaragds in der Natur habe ich mich schon in der Arbeit „Die Einschlüsse der Edelsteine“ ausführlich geäußert. Es bleibt mir nur noch übrig, auf die Untersuchungen von Léwy aus dem Jahre 1858 hinzuweisen, die einen nicht geringen Wassergehalt des Smaragds feststellen (vgl. Ann. de chimie et de phys. 1858,9). Aus dieser Tatsache, sowie aus dem Umstande, daß die columbischen Gruben in Ammoniten führenden Kalken liegen, ferner der Art der Einschlüsse und einer Reihe anderer Faktoren können wir mit Bestimmtheit darauf schließen, daß der natürliche Smaragd bei niederer Temperatur aus wässrigen Lösungen entstanden ist. Aus Beobachtungen Léwys geht endlich noch hervor, daß unser Edelstein sich in sehr langen Zeiträumen gebildet haben muß.

Mit einigen Worten soll dann noch auf die Synthese des Smaragds eingegangen werden. Zahlreiche Forscher haben sich mit ihr beschäftigt und wohl auch, wie z. B. Hautefeuille und Perrey, Produkte vom Aussehen des Smaragds in winzigen Exemplaren erhalten. Allein schleifwürdige, größere Steine sind bis auf den heutigen Tag von keiner Seite erhalten worden. Im Folgenden seien daher die Bedingungen angegeben, die wir an einen Smaragd stellen müssen, dem die Bezeichnung „synthetisch“ wirklich zugesprochen werden kann:

1. der synthetische Stein muß die chemische Zusammensetzung eines Berylls aufweisen, d. h. Aluminiumoxyd, Berylliumoxyd und Kieselsäure enthalten;
2. der Farbstoff des synthetischen Smaragds muß gegenüber Radium-, Röntgen-, Kathoden- und ultravioletten Strahlen sowie im Absorptionsspektrum das gleiche Verhalten zeigen wie der Farbstoff des Natursteins;
3. das spezifische Gewicht, die Lichtbrechung und Härte dürfen nicht voneinander abweichen;
4. der synthetische Smaragd muß Wasser enthalten;
5. der Dichroismus des synthetischen Steins muß blaugrün und gelbgrün sein;
6. der synthetische Stein muß sich unter dem Polarisationsmikroskop als optisch einachsiger Kristall erweisen.

Solange diese Bedingungen nicht erfüllt sind, kann von einer Synthese des Smaragds keine Rede sein.

Hat der Leser in den vorhergehenden Zeilen einen flüchtigen Überblick über die Grundlage der Smaragdkunde erhalten, so sollen hier zum Schluß noch die wirtschaftlichen Fragen, die sich aus dem Besitz der ertragreichsten Smaragdminen der Erde ergeben, in aller Kürze gestreift werden. Das französische Kapital hat es durch Erlangung von Konzessionen bei der columbischen Regierung erreicht, daß die gesamte Ausbeute der Minen von Muso und Coscuez heute nur in Paris verkauft wird. Das Monopol, das Frankreich somit in Händen hat, liegt im Interesse der Stabilität des Weltsmaragdhandels und kann durchaus begrüßt werden. In ähnlicher Weise wie das an Erfolgen reiche Londoner Rohdiamantensyndikat bedeutet das französische Monopol einen gewissen Schutz des Juweliers, indem es den Absatz entsprechend der Nachfrage regelt und Preisniedergänge nach Möglichkeit auszuschließen versucht. Andererseits sind auch die außergewöhnlich hohen Preise, die heute für Qualitätssmaragde gezahlt werden, eine Folge dieser Herrschaft. Da jedoch wirklich gute und größere Smaragde immer seltener werden, wird man den hohen Preisen eine innere Berechtigung nicht absprechen können. *J. Cohn.*

Versuche zur Unterscheidung natürlicher von gezüchteten Perlen.

Von W. Fr. Eppler, W. M. Lehmann und H. Rose.

In dieser und anderen Fachzeitschriften ist die Frage der Unterscheidung natürlicher von gezüchteten Perlen wiederholt erörtert worden. Teils handelt es sich dabei um die Beschreibung von Untersuchungsmethoden, bei denen die Perle nicht beschädigt wird, teils werden auf Grund der Fortschritte in der physikalischen Forschung Vorschläge zu neuen Unterscheidungsverfahren gemacht. Im Folgenden soll über die Ergebnisse eigener Untersuchungen berichtet werden.

Wir verdanken die natürlichen und gezüchteten Perlen, die von uns dazu benutzt wurden, der Freundlichkeit des Herrn L. Pohl, Paris, dem wir auch an dieser Stelle dafür unseren verbindlichsten Dank aussprechen.

An einer natürlichen, 0,0997 g wiegenden Barockperle (V) wurde mit dem Pyknometer ein spezifisches Gewicht von 2,739 bestimmt und an einer anderen, fast runden, kleinen natürlichen Perle (VI) von 0,0628 g Gewicht ein solches von 2,630. An vier japanischen Kulturperlen ließen sich auf dieselbe Weise die nachstehend verzeichneten spezifischen Gewichte feststellen:

	Absolutes Gewicht	Spezifisches Gewicht
Japanische Kulturperle I	0,2651 g	2,764
„ „ II	0,1949 g	2,775
„ „ III	0,1563 g	2,767
„ „ IV	0,1403 g	2,736

Das spezifische Gewicht der natürlichen Perle V liegt also zwischen dem der gezüchteten Perle I und IV. Es kann demnach nicht zur Unterscheidung gezüchteter von natürlichen Perlen herangezogen werden. Infolgedessen wurde von uns



der Versuch gemacht, die Unterscheidung nach dem von F. E. Wright *) angegebenen Verfahren herbeizuführen. Vermutlich ist es dasselbe, über das schon 1921 von Ed. Biesenbach, Düsseldorf, auf dem Verbandstage der deutschen Juweliere, Gold- und Silberschmiede berichtet wurde. Leider ist es von ihm nicht genau genug angegeben, als daß danach Versuche hätten angestellt werden können. Zur Ausführung des Wrightschen Verfahrens verwandten wir die in Abb. 1 abgebildete Versuchsanordnung. Sie besteht in der Hauptsache aus einem Zeiß'schen Projektionsapparat für Diapositive mit einer 4 Ampère Bogenlampe (L), einem Kondensor (K) von 135 mm Öffnung und etwa 100 mm Brennweite. Zur Fernhaltung der Wärmestrahlen bei der Untersuchung der Perlen in Luft ohne Verwendung einer Immersionsflüssigkeit wurde die Wasserkammer (W) zwischen Kondensor und der Zerstreuungslinse (B) eingeschaltet. Diese Linse hatte eine Öffnung von 34 mm und eine Brennweite von etwa 46 mm. Sie verwandelte das den Kondensor verlassende konvergierende Strahlenbündel in ein paralleles. Mit ihm wurde die Perle (P) durchstrahlt. Hierzu wurde sie mit Wachs an dem in der Hülse H1 verschiebbaren Perlenträger (V) befestigt. V kann mit einer Schraube in der Hülse H1 in jeder beliebigen Lage festgeklemmt werden. Zum genauen Zentrieren der Perle vor der Irisblende (I) war noch eine Verschiebungsmöglichkeit in Richtung des Strahlenbündels zusammen mit einer Drehung erforderlich. Beides läßt sich durch den Stab H2 erzielen, der durch die Stellschraube (S) in der gewünschten Lage festgehalten wird.

Die Perlen wurden zunächst ohne Immersionsflüssigkeit in Luft untersucht unter Drehung um V zum Aufsuchen der Stellen stärksten Aufleuchtens bei seitlicher Beobachtung. Das Aufleuchten in einer bestimmten Stellung soll nach Wright eine Eigentümlichkeit der Kulturperlen sein. Es zeigte sich, daß einige Kulturperlen ein sehr schönes mit stärkerem Aufleuchten verbundenes Irisieren erkennen ließen. Die eine der natürlichen Perlen zeigte jedoch etwas Ähnliches, wenn auch nicht in so starkem Maße. Daher schien uns das Aufleuchten kein entscheidendes Merkmal für gezüchtete Perlen zu sein.

Nach der Ermittlung des Verhaltens der Perlen bei seitlicher Beobachtung wurden sie in der Richtung des Strahlenbündels betrachtet, um Einlagerungen festzustellen, und dabei in Wasser getaucht. Das Wasser wurde in einen Glastrog (G) mit planparallelen Seitenwänden gefüllt, der auf das verstellbare Tischchen (T) gesetzt wurde. Das Ergebnis dieser Untersuchungen an den natürlichen Perlen V und VI ist in den Lichtbildern Abb. 2a, 2b, 3a, 3b wiedergegeben.

Die Stellungen a sind solche, in denen das in Luft senkrecht zum Strahlengang reflektierte Licht seine größte Helligkeit zu haben schien. Die Stellungen b sind dazu um 90° gedreht. Die Lichtbilder und auch die subjektive Beobachtung lassen erkennen, daß die natürlichen Perlen im durchscheinenden Licht so aussehen, als ob sie einen Fremdkörper enthielten. Bei der größeren natürlichen Perle scheint er unregelmäßige Form zu besitzen. In der Abb. 2a ist er am dunkelsten am linken Rande. An ihrer dicksten Stelle war die Perle für röntgenographische Untersuchungen durchgesägt und hatte dadurch eine nahezu ebene Begrenzungsfläche erhalten. Das andere Ende war annähernd halbkugelig. Das Bild läßt erkennen, daß die Perle da am stärksten durchscheinend ist, wo die parallelen Strahlen die kürzesten Wege in ihr zurücklegen. Das ist am Rande der Fall. Nach der Mitte zu, wo die vom Licht in der Perle zurückgelegten Wege größer werden, nimmt die Helligkeit ab. Die verhältnismäßig starke Abnahme der Helligkeit täuscht das Vorhandensein eines eingelagerten Fremdkörpers vor. In der Abbildung 2b ist die nahezu ebene Schnittfläche der natürlichen Barockperle der Lichtquelle zugekehrt. Auch hier ist die Mitte des Bildes dunkel und die Ränder sind wieder entsprechend der Dicke der durchstrahlten Schicht mehr oder weniger stark aufgehellt. Die kleinere natürliche Perle V (Abb. 3a und 3b), die annähernd kugelrund ist, zeigt wegen ihrer Form einen dunklen, fast kreisförmigen Fleck in der Mitte, der beim Drehen aus der Stellung a in die Stellung b nahezu das gleiche Aussehen behält.

Die Kulturperlen wurden in derselben Weise untersucht. Die Abbildungen 4a und 4b (große Kulturperle I), 5a und 5b (Kulturperle II) sind nach dem Eintauchen der Perle in Wasser im durchfallenden Lichte aufgenommen. Man sieht einen dunklen Fleck im Innern der Perle, dessen Form von ihrer äußeren Gestalt abhängt und nicht von der des kugeligen Einschlusses. Von den untersuchten Kulturperlen war die Perle IV fast kugelrund. Die anderen zeigten mehr oder weniger starke Abweichungen von der Kugelform. Die Kulturperlen III und IV ließen ebenfalls das soeben an den Perlen I und II geschilderte Verhalten erkennen. Sie sind deshalb hier nicht im Lichtbild wiedergegeben.

Diese Erfahrungen an den wenigen untersuchten Perlen veranlassen uns, vorläufig noch nicht für die unbedingte Zuverlässigkeit des Wrightschen Verfahrens in der besprochenen Ausführung zu bürgen. Da die Durchstrahlungsversuche mit gewöhnlichem Licht eine einwandfreie Unterscheidung der natürlichen von den gezüchteten Perlen nicht zuließen, wurde versucht, sie durch Röntgenstrahlen herbeizuführen. Zu ihrer Erzeugung diente eine Koch & Sterzelsche Radio-Silex-Einrichtung mit einem 500 Perioden Wechselstrom-Generator. Die verwendeten Media-Elektronenröhren von C. H. F. Müller, Hamburg, entnahmen dem mit dem Strom des Generators gespeisten Hochspannungstransformator nur gleichgerichtete Stromstöße. Die vier japanischen Kulturperlen wurden auf einen Doneo-Film gelegt und mit einer dünnen Pappscheibe, dem Deckel der Filmkassette, darauf festgeklemmt, so daß sie beim Aufrichten der Kassette ihre Lage nicht änderten. Die Kassette wurde in 50 cm Entfernung von der Kupferanode einer Media-Elektronenröhre mit Lindemannfenster vertikal aufgestellt und 50 Sek. bei einer Spannung von 38 Kilovolt und einer Stromstärke von 18 Milliampère belichtet. Die Abb. 6 gibt den Erfolg der Durchstrahlung wieder. Nur die große Kulturperle I läßt ein schärferes Hervortreten des eingelagerten Perlmutterkügelchens erkennen. Die Bilder der übrigen Kulturperlen zeigten in dem nahezu einfarbigen Röntgenlicht eine ähnliche Helligkeitsverteilung, wie wir sie beim gewöhnlichen durchfallenden Licht bei der Untersuchung nach dem Wrightschen Verfahren bereits kennen gelernt haben. Auch auf diesen Bildern hebt sich der eingelagerte Fremdkörper nicht scharf genug ab, um ihn mit Sicherheit erkennen zu können. Eine einfache Durchstrahlung mit fast einfarbigem Röntgenlicht gibt daher keinen hinreichenden Aufschluß darüber, ob eine natürliche oder eine Kulturperle vorliegt.

Um ein größeres Schattenbild der durchstrahlten Perle zu bekommen, in dem vielleicht eher Einzelheiten zu erkennen sein dürften als in den kleinen Bildern von ungefähr natürlicher Größe, wurde die Kulturperle I in eine Bleiblende gefaßt und so vor der Röhre aufgestellt, daß sie sich in 20 cm und die Neo-Röntgenplatte in 48 cm Entfernung von der Kupferanode befand. Es wurde bei einer Spannung von 42 Kilovolt und einer Stromstärke von 14 Milliampère 30 Sek. belichtet, und das in Fig. 7 wiedergegebene Bild erzielt. Auch in diesem vergrößerten Röntgenbilde hebt sich der eingelagerte Perlmutterkern nicht scharf von der Umgebung ab. Es zeigt sich wieder eine Helligkeitsverteilung, wie sie der Länge der in der kugelförmigen Perle zurückgelegten Lichtwege entsprechen muß.

Würde der Fremdkörper, der den Kern der Kulturperle bildet, von anderen chemischen Atomen aufgebaut gewesen sein, wie die ihn umhüllende Perlenmasse, so hätte er sich

*) F. E. Wright, Journ. of the Washington Acad. of Sc. Bd. 13. 1923. Diese Zeitschrift stand uns bis jetzt nicht zur Einsichtnahme zur Verfügung. Wir kennen die Wrightsche Anordnung nur aus der Beschreibung von J. Cohn, Deutsche Goldschmiede-Zeitung Nr. 34. 1924. S. 238.

bei den obigen Versuchen schärfer abheben müssen. Will man daher die Röntgenstrahlen zur Unterscheidung von Kern und Hülle einer Perle anwenden, so muß man eine andere physikalische Eigenschaft als die Absorption heranziehen. Eine solche Eigenschaft bietet der kristallographische Bau der festen Stoffe. Die chemische Analyse [1]) lehrt, daß die Perlen hauptsächlich aus Kalziumkarbonat, organischer Substanz und Wasser aufgebaut sind. Das kohlensaure Kalzium kann je nach den äußeren Bedingungen von Druck und Temperatur in verschiedenen Kristallarten auftreten. Es ist bekannt als hexagonal rhomboedrisch hemiedrischer Kalkspat, als rhombisch holoedrischer Aragonit und als hexagonaler Vaterit. Es war daher zunächst festzustellen, aus welchen von diesen Kristallarten Kern und Hülle der Kulturperlen aufgebaut sind. Dazu wurde der Kern einer aufgesägten Kulturperle pulverisiert und ebenso die Hülle. Die Pulver wurden dann nach dem Debye-Scherrer-Verfahren unter Verwendung einer Media-Elektronenröhre mit Molybdänantikathode und Lindemannfenster untersucht. Sie wurden in zylindrische Seidenpapierhüllen von 1 mm lichter Weite gefüllt und unter ständiger Drehung mit einem Uhrwerk etwa $^3/_4$ bis 1 Stunde in einer Lehmannschen [2]) Debye-Kamera belichtet. Die Spannung betrug dabei etwa 40 Kilovolt, die Stromstärke annähernd 12 Milliampère. Die Intensitäten der so erhaltenen Interferenzlinien wurden geschätzt und ihre Winkelabstände vom Durchstichpunkt des Primärstrahles (doppelte Glanzwinkel) auf dem Filme ausgemessen. Die Ergebnisse sind in der folgenden Tabelle zusammen mit den an Kalkspatpulver gefundenen zusammengestellt.

Doppelte Glanzwinkel bei Molybdänstrahlung.

Nr.	Intensität	Aragonit von Bilin	Schalensubstanz der gezücht. Perle	Kernsubstanz d. gez. Perle	Intensität	Kalkspat Niederrabenstein
1	sst	11,1	11,1	10,9	s	10,7
2	st	13,5	14,0	13,8	sst	12,3
3	sst	16,2	16,1	16,0	mst	14,9
4	st	18,0	—	17,8	mst	16,7
5	sst	19,6	19,6	19,4	mst	18,7
6	mst	21,1	21,1	20,9	sst	20,4
7	mst	22,0	22,0	21,8	ss	22,7
8	st	23,2	22,9	22,9	st	24,4
9	s	28,8	28,4	28,9	st	26,0
10	s	30,3	29,6	—	st	27,6
11	mst	32,2	32,3	32,2	s	29,6
12	s	34,4	34,5	34,4	s	30,8
13	ss	35,9	36,0	36,4	s	32,6
14	ss	38,4	38,3	—	ss	34,1
15	—	—	—	—	st	35,5
16	—	—	—	—	st	38,9

In den mit Intensität überschriebenen Spalten bedeutet:
sst = sehr stark; st = stark; mst = mäßigstark; s = schwach; ss = sehr schwach.

Die Übereinstimmung der doppelten Glanzwinkel und der Intensitäten der Beugungslinien des Aragonits mit denjenigen der Schalen- und Kernsubstanz einer japanischen Kulturperle lehrt, daß beide aus Aragonit aufgebaut sind. Ein Vergleich der letzten beiden Spalten der Tabelle mit den vier vorhergehenden zeigt, daß sich Kalkspat nicht an dem Aufbau der untersuchten von Meleagrina Martensi Dunker herrührenden Perle beteiligt, obwohl er nach W. J. Schmidt [3]) den mineralischen Bestandteil der Perlen von Melagrina Margaretifera Mazatlantica bildet. Nach F. Heide [4]) liefert die Debye-Aufnahme des Vaterits von Aragonit und Kalkspat abweichende Linien. Da hier Übereinstimmung mit Aragonit gefunden wurde, scheidet der Vaterit als aufbauendes Mineral der untersuchten Perle aus.

Wegen des Vorhandenseins von Aragonitkristallen in Kern und Hülle der Kulturperlen ist es sehr schwierig, sie von den natürlichen zu unterscheiden. Während die Debye-Methode nichts über die Anordnung der Kristalle im Bau der Perle verraten kann, gibt die Laue-Methode darüber Aufschluß.

Schon ohne Anwendung des Laue-Verfahrens gewährt die mikroskopische Untersuchung Gewißheit über die Anordnung der die Perlen aufbauenden Kristalle. Sie verlangt aber zur Herstellung eines Dünnschliffes die Zerstörung der Perle und kommt daher als einzig vollkommen sicheres Verfahren für die Unterscheidung der Perlen im Handel praktisch nicht in Betracht.

In Abb. 8a ist ein durch die Mitte einer natürlichen Perle gelegter Dünnschliff bei 14facher Vergrößerung wiedergegeben. Man erkennt schon bei dieser schwachen Vergrößerung besonders am Rande einen konzentrisch-schaligen Bau der Perle. Das Verhalten des Schliffes im parallelen polarisierten Licht zwischen gekreuzten Polarisatoren ist in Abb. 8b dargestellt und läßt durch das Auftreten des dunklen Kreuzes der Sphärolithe erkennen, daß die Aragonitkriställchen in der Perle nicht nur konzentrisch-schalig, sondern auch radialstrahlig angeordnet sind. Das Kreuz ist auch noch bei 900facher Vergrößerung in der Perlenmitte wahrzunehmen. Dies weist darauf hin, daß die Kriställchen sehr klein sein müssen. Auch im konvergenten polarisierten Lichte erscheint das Kreuz bei gekreuzten Polarisatoren und hat dann zu falschen Schlüssen über das aufbauende Mineral Veranlassung gegeben. In Abb. 8b ist auch zu erkennen, daß die Perlenbildung in dem vorliegenden Falle nicht von einem einzigen Fremdkörper angeregt ist, sondern von zwei dicht beieinanderliegenden, die sich als Ausgangspunkte von Sphärolithenkreuzen verraten.

Die japanische Kulturperle zeigt schon im gewöhnlichen Licht, wie der durch die Perlenmitte gelegte Dünnschliff in Abb. 9a erkennen läßt, einen verschiedenen Aufbau in Kern und Hülle. Der Kern weist deutlich eine Anordnung der in Conchin eingebetteten Aragonitkriställchen in annähernd parallelen Schichten auf, die das Licht mehr oder weniger beim Hindurchgang schwächen. Die von der Perlenmuschel Meleagrina Martensi um den Perlmutterkern abgelagerte Hülle legt sich konzentrisch-schalig um den Kern und besitzt, wie die dunklen Büschel in Abb. 9b bei Beobachtung im parallel polarisierten Lichte zwischen gekreuzten Polarisatoren bestätigen, auch eine radialstrahlige Anordnung wie in der natürlichen Perle. In der Abb. 10 ist die Grenze zwischen Perlmutterkern und Hülle mit Hilfe einer Ölimmersion bei 500facher Vergrößerung abgebildet. Links sind die gröberen in Conchin eingehüllten Bausteine (Prismen) [1]) des Perlmutterkerns und rechts die radial zur Schalenfläche getroffenen winzigen ebenfalls eingebetteten Aragonitkriställchen der Hülle wiedergegeben. Der Abstand zwischen Kern und Hülle ließ sich mit dem Okularmikrometer nicht messen, obwohl der Kern beim Durchsägen meist aus der einen Hälfte der Perle herausfällt. Beim Wachsen der Kulturperle scheint um den Perlmutterkern zunächst eine Conchinschicht abgelagert zu werden [2]), die bei trockener Aufbewahrung der Perle höchstwahrscheinlich wie viele leimartige Substanzen (Kolloide) etwas schrumpfen und daher das Herausfallen des Kerns begünstigen wird.

Die Abb. 9a, 9b und 10 lassen deutlich die verschiedene Lagerung der Aragonitkriställchen in Kern und Hülle erkennen. Es ist daher zu erwarten, daß sich beim Hindurchschicken eines dünnen Bündels vielfarbigen (weißen) Röntgenlichtes in der Laueschen Versuchsanordnung die Verschiedenheit in der Anordnung der Teilchen bemerkbar machen wer-

[1]) Nach Harley (Proc. Roy. Soc. London, vol. 45. 1889. S. 612 - 614): Kalziumkarbonat 91,72 Proz., Organische Substanz 5,94 Proz., Wasser 2,23 Proz. Nach F. Korschelt (Handwörterbuch der Naturwissenschaften Bd. 7, S. 574, Jena 1915) besitzt die Steckmuschelperle nur 72,72 Proz. Kalziumkarbonat. Offenbar hängt mit diesem Schwanken in der chemischen Zusammensetzung die verschiedene Dichte (2,78 - 1,54) bei Periostracum-, Calcitprismen- und Aragonitprismenperlen zusammen.

[2]) W. M. Lehmann, Zeitschr. f. Krist. Bd. 60. Heft 5/6 S. 380—413.

[3]) W. J. Schmidt, Archiv f. mikroskop. Anatomie, Bd. 37. S. 260. 1923.

[4]) F. Heide, Centralbl. f. Min. usw. Jahrg. 1924. Nr. 21. S. 648.

[1]) W. J. Schmidt, l. c.

[2]) H. Michel, Deutsche Goldschmiede-Zeitung Nr. 4. 1925. S. 19.



Abbildungen zu dem Artikel: Versuche zur Unterscheidung natürlicher und gezüchteter Perlen

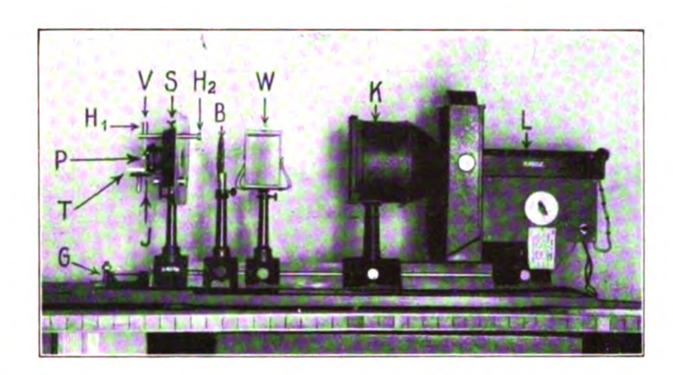


Fig. 1. Versuchsanordnung zur Nachprüfung des Wrightschen Untersuchungsverfahrens.
L Bogenlampe, K Kondensor, W Wasserkammer zum Auffangen der Wärmestrahlen, B Negativlinse zur Erzeugung eines parallelen Strahlenbündels von hoher Lichtstärke, J Irisblende, V Perlenträger, P Perle.

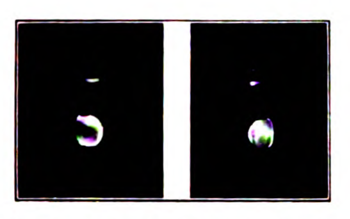


Fig. 2a u. b. Natürliche Perle

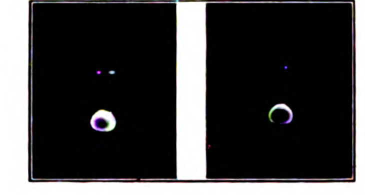


Fig. 3a u. b. Natürliche Perle

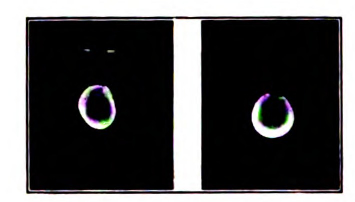


Fig. 4a u. b. Gezüchtete Perle

Alle drei Objekte bei der Beobachtung nach dem Wrightschen Verfahren. Die Perle befindet sich in Wasser als Immersionsflüssigkeit und wird von der Rückseite stark beleuchtet. — Stellung a ist gegen Stellung b um 90° gedreht. (Die Reflexe über der Perle kommen von der Wasseroberfläche, an der etwas Licht reflektiert wurde.) Annähernd natürliche Größe. — Dasselbe gilt auch für Fig. 5a und b.

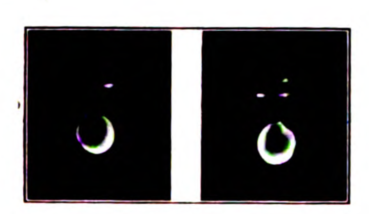


Fig. 5a u. b. Gezüchtete Perle
(Siehe Fig. 2–4)

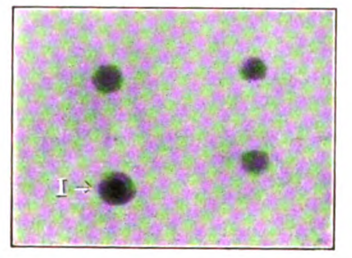


Fig. 6. Ergebnis einer einfachen Durchleuchtung von vier gezüchteten Perlen mit Röntgenstrahlen.
(Nur die Kulturperle I läßt in der Mitte deutlich einen dunklen Fleck erkennen. Natürl. Größe.)

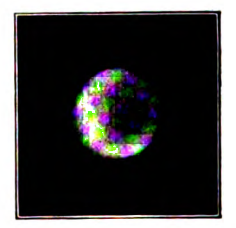


Fig. 7. Ergebnis einer Durchleuchtung der Kulturperle I mit Röntgenstrahlen
(bei schwacher Vergrößerung).

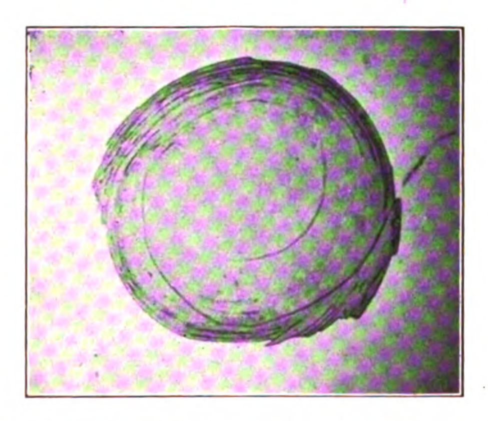


Fig. 8a. Dünnschliff einer natürlichen Perle
(im gewöhnlichen Licht; 14fache Vergrößerung).

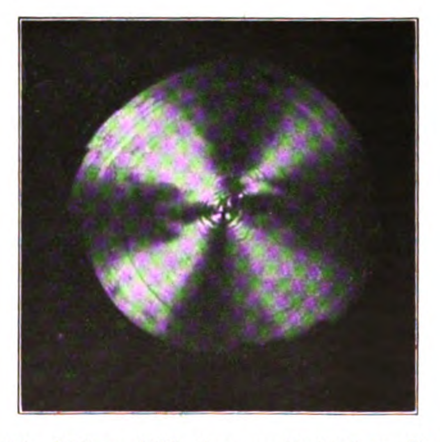


Fig. 8b. Dünnschliff einer natürlichen Perle
(im parallel polarisierten Licht; 14fache Vergrößerung).

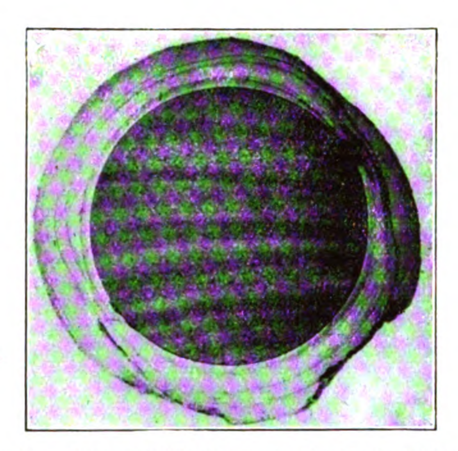


Fig. 9a. Dünnschliff einer gezüchteten Perle im gewöhnlichen Licht. 14 fache Vergrößerung.

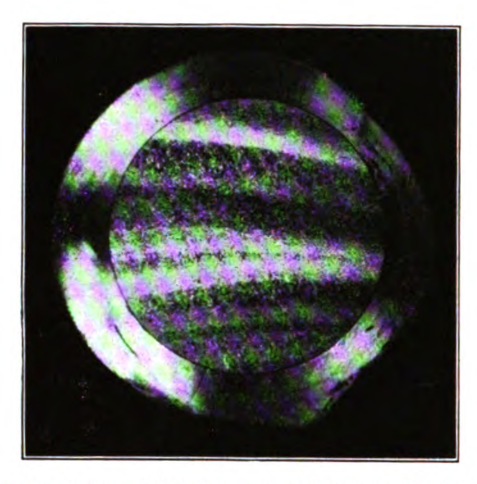


Fig. 9b. Dünnschliff einer gezüchteten Perle im parallel polarisierten Licht. 14 fache Vergrößerung.

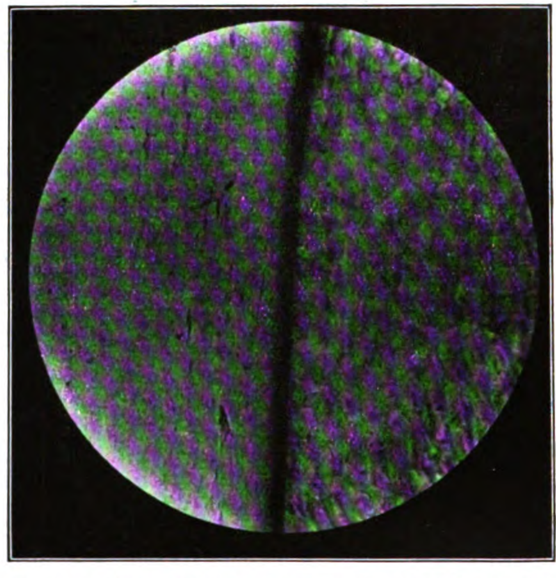


Fig. 10. Dünnschliff einer gezüchteten Perle bei 500facher Vergrößerung. Links Perlmutterkern, rechts konzentrisch-schalig und radialstrahlige Perlmasse.

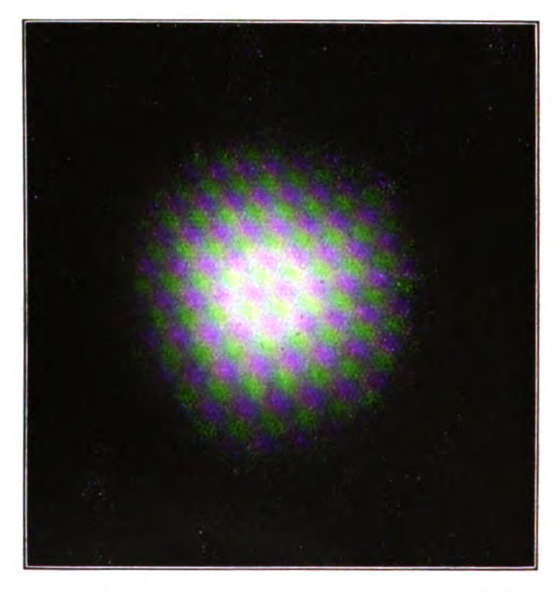


Fig. 13. Laueaufnahme einer natürlichen Perle, die Röntgenasterismus zeigt.

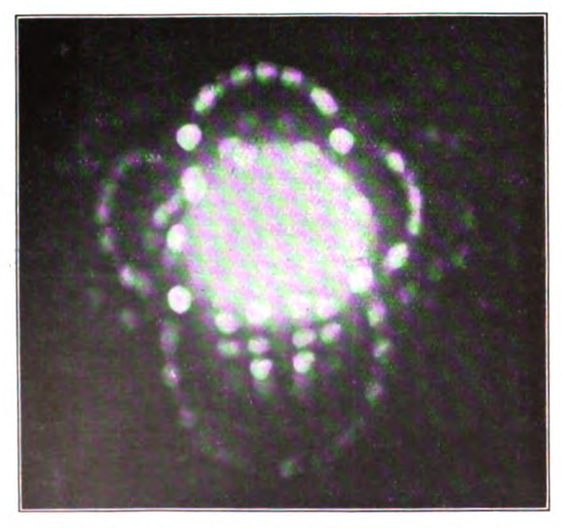


Fig. 11. Lauediagramm in der Richtung senkrecht zur Fläche eines Spaltungsrhomboeders von Kalkspat (Niederrabenstein).

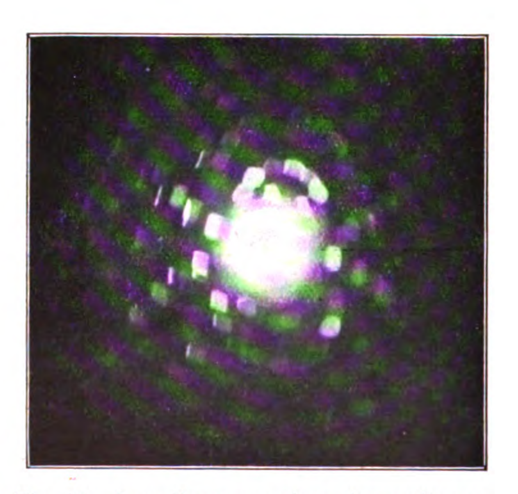


Fig. 12. Lauediagramm eines Aragonits von Bilin in der Richtung senkrecht zur Basis.

den. Bestände die Perle aus einem einheitlichen Kalkspatkristall, so müßte sie bei Durchstrahlung in der Richtung des Lotes auf die Fläche des Spaltungsrhomboeders das Bild Abb. 11 zeigen. Es wurde in einer Lehmannschen Laue-Kamera mit Schwenkblende [1]) unter Verwendung einer Media-Elektronenröhre mit Wolframantikathode erhalten.

Das Laue-Verfahren ist sehr empfindlich bei einem Wechsel der Lage eines größeren einheitlichen Kristalles gegen den einfallenden Primärstrahl, dessen Einstichpunkt in Abb. 11 als heller Fleck in der Mitte erscheint. In dem Interferenzbilde des Kalkspates vom Niederrabenstein (Sachsen) verraten rechts und links zur Symmetrieebene des Diagrammes verschieden große Kreise, auf denen die Interferenzflecke liegen, daß der Primärstrahl nicht genau in der Symmetrieebene durch das Spaltungsrhomboeder hindurchgegangen ist. Die auf Kreisen liegenden Flecke rühren von Reflektionen an solchen Gitterebenen des Kristalles her, die einer Zone angehören. Auch das Lauediagramm des Aragonits von Bilin (Abb. 12), das unter denselben Versuchsbedingungen wie das Kalkspatdiagramm hergestellt wurde, zeigt keine genaue Anordnung der Interferenzflecke nach zwei zueinander senkrechten Symmetrieebenen, wie es die rhombische Symmetrie des Aragonits verlangt. Diese Störung rührt daher, daß kein einheitlicher Kristall bestrahlt ist, sondern einer, mit dem ein gleichartiger gesetzmäßig (in Zwillingsstellung) verwachsen ist.

Da nun die mikroskopische Untersuchung der natürlichen Perlen eine regelmäßige konzentrisch-schalige und zugleich radialstrahlige Anordnung der Aragonitkriställchen nachgewiesen hat, muß sich diese Lagerung gegenüber dem einfallenden Primärstrahl in den übereinandergelagerten Interferenzflecken der vielen regelmäßig angeordneten Kriställchen bemerkbar machen. Diese Vermutung hat die Laueaufnahme der natürlichen Perle durch das Auftreten von Röntgenasterismus bestätigt, der ja schon bei anderen Mineralien von Rinné, Aminoff und Schiebold beobachtet ist [1]) und hier in Abb. 13 veranschaulicht wird. Die Aufnahme wurde in derselben Weise wie die Diagramme Abb. 11 und 12 hergestellt. Der Asterismus, der bei einer natürlichen Perle stark und bei einer gezüchteten Perle im vorliegenden Falle nur schwach zu bemerken war, scheint uns zu einer Unterscheidung der beiden Perlenarten verwendbar. Leider ist das von uns untersuchte Perlenmaterial nicht ausreichend, um die Sicherheit dieses Verfahrens zu verbürgen.

Es ist zu erwarten, daß bei einer Kulturperle, deren Hüllendicke die Kerndicke nahezu erreicht, der Asterismus stärker hervortreten und die ihn störende Wirkung des Kernes sich kaum bemerkbar machen wird. Erfahrungen hierüber konnten wir aus Mangel an Untersuchungsmaterial nicht sammeln. Wir können aus demselben Grunde auch noch nichts darüber aussagen, wie sich bei dieser Untersuchung eine natürliche Perle mit verschiedenartig aufgebauten Schichten (noyeau secondaire) verhalten wird. Zur Klärung der hier aufgeworfenen Fragen ist die Untersuchung einer größeren Zahl natürlicher und gezüchteter Perlen erforderlich.

Aus obigen Ausführungen geht weiter hervor, daß es dem Perlenzüchter Mikimoto ein leichtes sein wird, die Unterscheidungsmöglichkeit natürlicher von gezüchteten Perlen gänzlich auszuschalten, wenn er der Meleagrina-Muschel an Stelle eines Perlmutterkügelchens eine kleine natürliche Perle in das Mantelepithel legen läßt.

Nach dem Abschluß der Versuche wurden die vorstehend beschriebenen natürlichen und gezüchteten Perlen aufgesägt, um die Art ihrer Entstehung mit Sicherheit erkennen zu können.

Hamburg, den 8. März 1925.

Universitätsinstitut für Mineralogie und Petrographie.

[1]) W. M. Lehmann, Zeitschr. f. Krist. l. c.

[1]) F. Rinné: „Beiträge zur Kenntnis der Kristallröntgenogramme, Tafel 22" Ber. d. math. phys. Klasse d. kgl. sächs. Ges. d. Wiss. zu Leipzig. Bd. 67. 1915. S. 303. In dieser Abhandlung sind auch sehr genau orientierte Lauediagramme von Aragonit und Kalkspat wiedergegeben. — H. Aminoff, Geol. Fören. Stockholm Förhandl. 13. S. 534. 1919 u. 42. S. 291. 1920. — E. Schiebold, Zeitschr. f. Phys. 1922. Bd. 9. S. 180.

Pariser Mode und Schmuck.

Von Dr. Taba, Paris.

Was die Dame in diesem Sommer hier Neues tragen wird, was für Modelle die tonangebenden Ateliers dieses Jahr dem Markt aufdrängen werden? Welcher Schmuck dazu passen wird? Alles Fragen, die die Kreise der Juwelierkunst stark interessieren. Ob sich der Juwelier, der Fabrikant für die Entwicklung der Moden interessieren muß, ob er sich Zeit nehmen muß, kommenden Möglichkeiten nachzuspüren, selbst passende Schmuckstücke kombinieren, entwerfen muß — das ist eine Frage, die ja längst in stark bejahendem Sinn beantwortet und besonders auch durch die Veröffentlichungen und Radiovorträge der Goldschmiede-Zeitung zu lösen versucht worden ist. Der Fabrikant muß wissen, welche moderne Kleidform für jeden zu einer bestimmten Gelegenheit und Zeit die richtige ist. Wir können diese Worte, die gelegentlich eines Vortrages aus dem Munde eines amerikanischen Fachmannes kamen, uns nicht oft genug ansehen. — Wenn der Juwelier die Moden genau studieren soll, wieviel intensiver müßte dies dann der Fabrikant tun, der doch das ganze Risiko der Produktion zuerst trägt! Ob er es tut? Leider heute noch nicht in dem Ausmaße, wiedies nötig wäre. Doppelt vonnöten wäre dies in den deutschen Schmuckproduktionszentren, die doch mit der Mode nicht in dem Konnex stehen, wie dies z. B. hier in Paris der Fall ist.

Also zur Damensommermode: Die großen, geraden Linien und die abwechselnde Anordnung der neuen Blumenmuster erfreuen sich bereits jetzt schon einer solchen Beliebtheit, daß die Gewebefabrikanten den Aufträgen kaum mehr nachkommen können. Die Motive selbst erstrecken sich vielfach auf mehr als einen Meter in der Breite. Man kennt hier für diese Anordnung den Ausdruck „pentes", worunter ein Stück Stoff zu verstehen ist, das ein einziges, großes Motiv — entweder aufgedruckt oder gestickt — enthält (häufig in Gold, auch auf Leder), nicht selten schließt es dann unvermittelt mit einem einfarbigen, nichtdekorierten Gewebe ab. Das Material selbst besteht aus Crêpe de chine, Crêpe marocain, Gabardine, seltener Seidentrikots oder Musselin-Seide. Die Basis des Motivs dehnt sich der ganzen Breite nach quer von einem zum andern Rand aus, wobei das Grundmotiv den Rand jeweils respektiert, d. h. das Motiv soll, wenn auch vom Ballen abgeschnitten, möglichst vollkommen gewahrt bleiben. Ärmel kurz, überhaupt keine; Rock ebenfalls so kurz wie möglich. Hat es je eine Mode gegeben, die dem Bedürfnis der Damenwelt, sich außer mit schönen Stoffen auch noch mit Schmuckstücken zu zieren, mehr entgegengekommen wäre als die jetzige? Wohl kaum. Ob die Entwicklung nun allerdings den Verlauf nehmen wird, der in einer deutschen Fachzeitschrift vorausgesagt wurde, wo man las: „Eine dominierende Stellung der Bekleidung hat der Schmuck zu übernehmen, der genau passend zur Toilette gewählt sein soll und den deshalb — als modische Bijouterie — jede elegante Frau in mehrfacher Anzahl besitzen muß. Haartracht und Hutmode der kommenden Saison verlangen weiterhin gebieterisch den großen Phantasieohrring. Die sommerliche, handschuhfreie Straßentoilette bedingt auch für die Promenade große, kapriziös wirkende Fingerringe ..." das ist, obwohl wahrscheinlich, schwer zu sagen; wir wollen aber hier einmal auf eine Erscheinung aufmerksam machen, die für die weitere Entwicklung der Schmuckwarenindustrie von

recht großer Bedeutung sein kann. Es sind dies zwei Punkte: erstens ist da die immer einfacher werdende, dem männlichen Äußeren sich nähernde Linie der weiblichen Toiletten, zweitens ist es keineswegs ausgeschlossen — gewisse, später zu behandelnde Anzeichen deuten sogar schon darauf hin — daß die nun schon zwei Jahre anhaltende Überschwemmung des Marktes mit billigen Schmuckwaren, mit Imitationen aller Art dazu angetan sein kann, sehr plötzlich einmal eine Übersättigung zu erzeugen.

Zum ersten Punkt: Seit geraumer Zeit schon adoptiert die Damenwelt alles, was ihr an der Herrenmode gefällt (nach anderen Berichten findet man gegenteilige Ansichten, nämlich, daß der Höhepunkt der herrenmäßigen Damenkleidung überschritten ist. *Die Schriftl.*), eine Folge der Vereinfachungsarbeit des Damenkostümes, die die Schneider leisten.

Nun befinden wir uns in der Zeit der ausrasierten, kahlen Nacken. Die Mode der kurzgeschnittenen Haare hat auch den reichen Haarschmuck verschwinden lassen — heute muß das Haar kurz und dünn sein, um die Glockenhütchen über den Kopf ziehen zu können — so fordert es der Tyrann, genannt Mode. Es ist klar, daß die Kopfbedeckung in ihrer Einfachheit auch der übrigen Toilette entsprechen muß; unwillkürlich kommt mir dabei jene Allegorie in den Sinn, die vor langer Zeit sich über die reichen Straußenfedern der Pariser Noblesse lustig machte! Und doch scheint es im Augenblick, daß die Diktatoren der Mode — oder besser gesagt, die allmächtige Oligarchie der Schneider und Modistinnen — anfangen, sich darüber zu beklagen, daß die Frau nun auf dem Weg der Vereinfachung ihrer Toilette schon zu weit fortgeschritten wäre. Und in der Tat. Betreten Sie bitte heute die Straßen von Paris, suchen Sie am Sonntag früh die Promenadenwege der Eleganz im Bois du Boulogne auf, und es wird Ihnen schwer fallen, Mann von Frau zu unterscheiden. Sie lachen, glauben, ich würde übertreiben, doch nein, bedenken Sie, daß die moderne Dame im Menschikoff-Mantel, breitkrämpigen Herrenhut, englischen Gummisohlen-Sandalen und im amerikanischen Schritt — Hände in der Tasche — auf Sie zugeschritten kommt; die Haare werden sich in der Tracht demnächst von der der Herrenwelt in nichts mehr unterscheiden.

Die Modekünstler möchten jetzt schon zurückkehren zur reichen Damentoilette, zu jener Toilette, die ihren Ideen mehr Spielraum übrig läßt, zu Toiletten, die im Stoffverbrauch ausgiebiger sind. Doch die Frau will, ganz im Gegensatz zu ihrem Schneider, an den erworbenen Rechten festhalten, will sich immer stärker dem männlichen Typus nähern! Hegel sagt einmal irgendwo: Alle Ideen spinnen sich solange aus, bis sie sich in ihr Gegenteil umkehren, oder: Extreme berühren sich. Wie und wann wird das Extrem erreicht sein? Kündigte man doch dieser Tage auf dem großen Modeball Damen an, die im Smoking erscheinen sollten — und in der Tat, ich traute meinen Augen kaum — erschienen einige Mannequins im Smoking, Seidenturban und Perücken in weiß auf dem Kopf. Wem dies gefiel? Auf alle Fälle wurde reicher Beifall gespendet.

Wir haben uns über die Toiletten genugsam unterhalten, vom Schmuck, als Zierde der bloßen Arme, des Halses, der Ohren, wissen wir, daß Imitationen das Feld beherrschen. Aber auch echter, wertvoller Schmuck wird getragen: Breite einfache Brillantarmbänder und solche von reichster Stilform, Brillantenagraffen, Haarschmuck, Perlen ... Modernes im deutschen Sinne gibt es wenig. Nehmen Sie tausend Entwürfe, Pariser Schmuckdessins, und Sie werden immer wieder ein Suchen und Tasten in allen Winkeln der Welt finden, ob Sie nun ein Diadem, ein Bracelet, ein Ohrgehänge, eine Brosche oder einen Armreif betrachten, überall abendländisch stilisierte Kunst Asiens, Ägyptens, Persiens, Indiens, Chinas. Die Länder vergangener Kulturen mußten ihr Bestes hergeben, nicht etwa um unsere Künstler zum Studium zu reizen, sondern um direktes Vorlagematerial für die Entwerfer zu sein. „Diese Mode wurde zu einem wahren Luxus, denn man mußte eine Auswahl von sechs oder sieben Stücken besitzen, um das Passende wählen zu können. In dieser Saison (Sommer 1925) scheint die Beliebtheit des Phantasieschmuckes fortzudauern, aber vielleicht ein wenig wählerischer und minder heftig." (Jean Paton.) Wir dürfen auf die Mode des Herbstes diesmal wirklich gespannt sein!

Zu den Abbildungen.

Es war unser Bestreben, nicht nur über ausländischen Schmuck zu berichten, sondern auch charakteristische Entwürfe aus fremden Ländern zu veröffentlichen. Unsere Bemühungen waren insofern von Erfolg gekrönt, als wir bisher wiederholt Arbeiten aus Neuyork, Holland und Wien zeigen konnten.

Heute fügt sich eine Pariser Nummer an. Vor allem dürfte es begrüßt werden, daß eine enge Verbindung zwischen Schmuck und Mode zum Ausdruck kommt. Es konnte natürlich nicht unsere Aufgabe sein, etwa die mehrfachen Armreife oder die breiten Lösungen, die fast den ganzen Unterarm bedecken, oder den Oberarmreif zu zeigen, ebensowenig wie es als unsere Absicht angesehen werden kann, die Einsteiner und reicheren Brillantringe, die Perlketten und Kolliers oder Juwelenhaarstecker mit Reiher oder die Uhrarmbänder u. a. in ihrer Verbindung zum Kleid darzustellen; denn jeder Fachmann weiß, wie diese Schmuckarten getragen werden. Dagegen erschien es wichtig, einiges Neue herauszugreifen und möglichst auch gleich mit dem Pariser Modellkleid zu zeigen. Unschwer wird man sich die Brosche oder die Ziernadel (Seite 1) auf dem schicken Übergangskleid (Seite 3) als agraffenartigen Schmuck an der Raffung über der linken Hüfte vorstellen können. Bei den anderen drei Neuheiten ist jeweils nicht nur das Schmuckstück, sondern auch die Art der Wirkung auf dem Kleid ersichtlich gemacht. So ist z. B. auf dem eleganten Gesellschaftskleid (Seite 2) der reizende Zierschmuck der Enden des linken Trägers in seiner Wirkung angedeutet. Das Frühjahrskleid (ebenfalls Seite 2) zeichnet sich durch einen aparten Halsschmuck aus, der auf einem zarten Band, welches in langer dekorativer Schleife endigt, getragen wird. Die neben dem selteneren Stilkleid immer mehr sich einbürgernde Krawattenmode seitens der Damenwelt erfordert naturgemäß zierliche Nadeln, Broschetten oder geschmackvolle Halter, wie ein solcher auf der letzten Seite angegeben ist.

Die Ausstellung der Pforzheimer Kunstgewerbeschule.

Krieg und Kriegsfolgen hatten seit 12 Jahren der Anstalt eine größere Ausstellung unmöglich gemacht. Um so größer war die Spannung, mit der das interessierte Pforzheimer Publikum dieser Ausstellung entgegensah, welche Herr Direktor Anton Kling, der die Anstalt seit 1½ Jahren leitet, veranstaltete. Diese Spannung ist befriedigt worden; die Leistungen, welche die Schule vor der Öffentlichkeit vorzuweisen hat, beweisen, daß sie in frischer Kraft und zeitgemäßem Zielbewußtsein ihrer Erzieherpflicht genügt. Diese Erzieherpflichten sind besonders schwer auszuüben an einer Schülerschar, welche, wie dies in Pforzheim fast durchweg der Fall ist, neben und während der Schulzeit entweder in der praktischen Lehre oder schon im industriellen Arbeitsverhältnis steht, also nicht nur in der Zeit beschränkt ist, sondern oft erst nach langer, er-

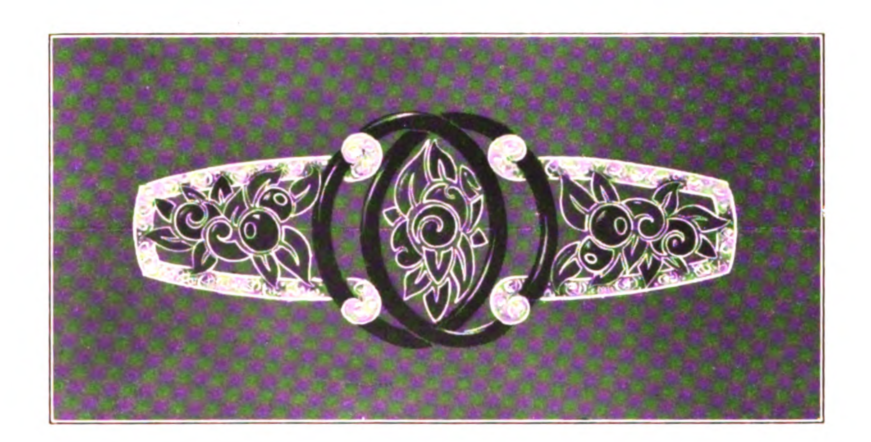
Pariser Schmuck-Neuheiten



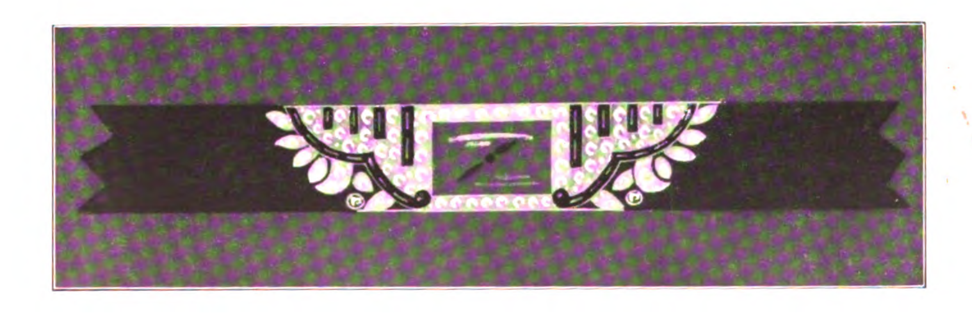
Ziernadel mit Juwelen und Smaragden



Juwelen-Uhrarmband



Brosche-Agraffe mit grünem u. rotem Email



Juwelen-Uhrarmband

Pariser Schmuck- un



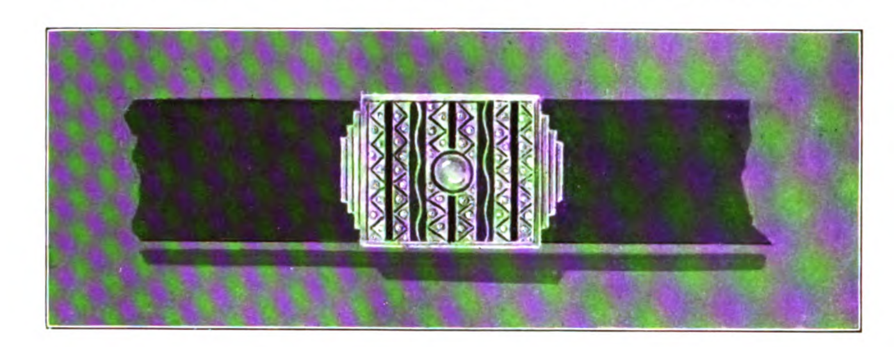
Frühjahrskleid, Crêpe Satin
mit halsbandartigem Schlips, darauf Juwelen-Halsschmuck

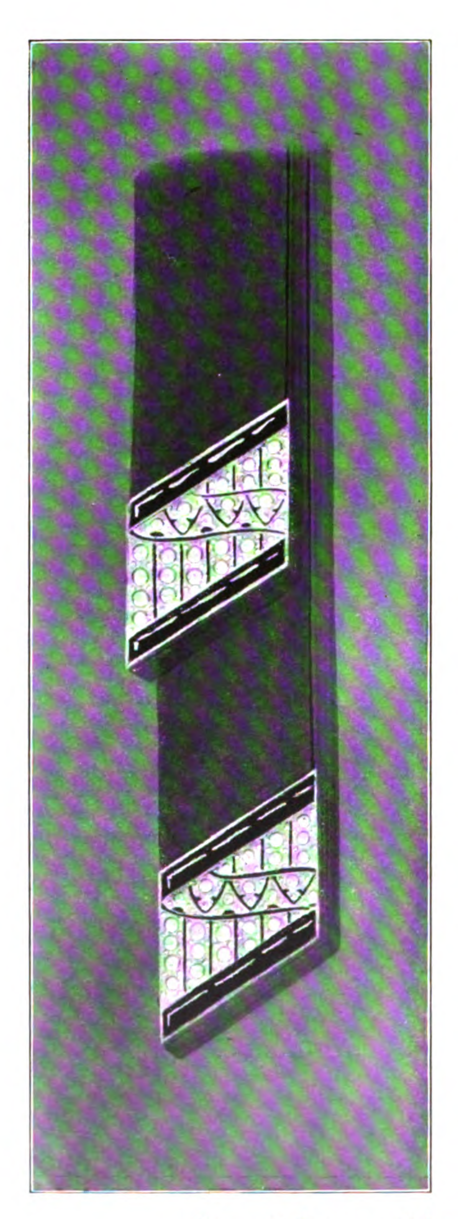
Links: Gesellschaftskleid, Crêpe Georgette, geblumt,
golddurchwirkt, Trägerende mit Juwelenzier



Übergangs-Straßenkleid, weichfallender Seidenrips mit Chinchillahase besetzt,
Agraffen-Raffung und weißer Perücke

Pariser Schmuck-Neuheiten







Oben: Halszier an Schmuckband (Siehe Seite 42 rechts oben)
Links: Verzierte Träger-Enden (Siehe Seite 42 links unten)
Rechts: Damen-Krawatten-Halter verschiebbar, Farbsteine zur Krawattenfarbe gestimmt.

müdender Tagesarbeit sich noch kurze Stunden der Schule widmen kann. Nur durch starkes Pflichtbewußtsein und unermüdliche Arbeit der Lehrerschaft können solche Erfolge erzielt werden, wie sie hier zu sehen sind.

Die Ausstellung zeigt klar die Organisation der Schule, welche von allgemein bildenden, zeichnerischen und plastischen Studien übergeht zu künstlerischer Materialbearbeitung und auch die Heranziehung der modernen Maschine zu künstlerischer Leistung pflegt. Der zeichnerischen Ausbildung widmen sich die Professoren Kling, Kleemann, Müller, Hildenbrand, Joho und Fachlehrer Goetzell und Ewerbeck. Wir finden hier ebensowohl tüchtige und gründliche Naturstudien aus dem Bereiche des Pflanzen-, Tier- und Figurenzeichnens, als auch Übungen der formen- und farbensuchenden Phantasie im neueren Sinne. Besonders interessant sind die freien, graphischen Phantasien über Pflanzenmotive, wie sie in den Abteilungen von Hildenbrand, Joho und Goetzell gepflegt werden. Köstliche Entwurfsstudien bieten die Schmuckentwürfe der Abteilung Kleemann, während die Abteilung Müller eine gediegene, plastisch-malerische Durchbildung der figürlichen Studien zeigt. Pflanzenstudien und Ornamentales zeigen die Abteilungen Kling und Ewerbeck.

Das Studium der figürlichen und der ornamentalen Plastik ist das Ziel der Unterrichtsklassen der Professoren Wolber und Sauther, sowie der Fachlehrer Kowarczik und Kassube. Man sieht, die Plastik ist an der Pforzheimer Kunstgewerbeschule stark vertreten. Das rechtfertigt sich dadurch, daß unter den Schülern der Anstalt eine sehr große Anzahl von Stahlgraveuren sich befinden, für deren Ausbildung die Plastik besonders wichtig ist. Die Abteilung Wolber stellt, in Parallele zur Zeichenklasse Müller, gediegene Arbeiten des plastischen figürlichen Naturstudiums aus, während die Klasse Sauther namentlich Tierstudien und phantasievolle, plastische Umbildungen von Pflanzenmotiven pflegt. Ornamentale Arbeiten sind die Hauptstärke der Abteilung Kowarczik; frische, ganz modern empfundene plastische Arbeiten in Holz und Elfenbein, also kunsthandwerkliche Werkstättenarbeit, finden wir in der Klasse Kassube. — In die technischen Lehrwerkstätten für Metall und Email teilen sich verschiedene der schon genannten Lehrkräfte, wie Hildenbrand, Kassube und Goetzell, mit anderen, die ausschließlich Materialarbeit leisten, wie die Herren Prof. Schmid, Ungerer und Wende, mit den Fachlehrern Micheelis (Hammerarbeit), Bastanier (Email) und Hermann (Guillochieren). Hier sind allgemein prächtige Leistungen zu verzeichnen, welche die Kunst im Handwerk in zukunftverheißender Ausprägung zeigen. Die Klasse Schmid-Micheelis bringt alle Arten der Treibtechnik, der Hammerarbeit und des Drückens in vorzüglichen Leistungen, die Klasse Wende Schmuck und Silberschmiedearbeiten von hohem Reiz der Durchbildung; vor allem interessieren hier die matt emaillierten Ziergefäße durch ganz neue technische Schönheiten. Die Klasse Ungerer stellt Werkstattarbeiten und Entwürfe von kräftiger Schönheit aus, die Herren Hildenbrand und Bastanier arbeiten zusammen zu den farbenschönen Erzeugnissen eines modernen Künstleremails, wie die Herren Goetzell und Hermann in der Guillochierwerkstätte, wobei auch mit dieser, anscheinend rein maschinellen Technik Wirkungen von überraschender Freiheit und Feinheit erzielt werden. Die Klasse Kowarczik zeigt sorgfältig durchgeführte Flachstichgravierungen. Die neuerrichtete Lehrwerkstätte für Steingravieren unter Leitung von Prof. Eppler hat an gesonderter Stelle eine umfängliche Ausstellung von Arbeiten in Schmuckstein- und Schieferschnitten zur Schau gestellt.

Möge die stille Erzieherarbeit, deren Ergebnisse hier so erfreulich zu Tage treten, ihre Auswirkung auf die Industrie nicht verfehlen!

Über Facettierung von Edelsteinen auf chemischem Wege.[1]

Von M. Seebach, Leipzig.

Die Schlifformen, die man Edelsteinen zur Entwicklung ihrer „glänzenden“ Eigenschaften zu geben pflegt, sind in der Hauptsache zweierlei Art: der Facettenschliff und der mugelige Schliff. Bei durchsichtigen Steinen wird man im allgemeinen den Facettenschliff bevorzugen, während undurchsichtige oder durchsichtige Steine von tiefer Färbung bzw. solche mit eigentümlichen Lichterscheinungen, wie Edelopal, Sternsaphir, Mondstein u. a. meist mugelig geschliffen werden.

Bei der Facettierung der Edelsteine läßt der Schleifer sich von erfahrungsmäßigen Gesetzen leiten, die sich je nach der Art, Kostbarkeit, Größe, Form und den optischen Verhältnissen des Materials als die vorteilhaftesten ergeben und die unser Geschmacksempfinden an mehr oder minder stereotype Formen gewöhnt haben, ohne besondere Rücksicht auf die kristallographisch-chemischen Verhältnisse, vor allem auf den inneren Bau der Steine zu nehmen. Letztere Momente, welche bei nicht regulär kristallisierenden Edelsteinen von nicht zu unterschätzender Bedeutung sind, werden durch die Facettierung auf chemischem Wege in besonderem Maße betont: die durch sie erzeugten äußeren Formen sind aufs innigste mit der chemischen Zusammensetzung und dem submikroskopischen Feinbau des jeweiligen Materials verknüpft und ebenso charakteristisch für dasselbe, wie die Kristallform für eine bestimmte Substanz. Während die gebräuchlichen Schliffformen mehr willkürlicher Art sind, entspricht die „chemische Facettierung“ einer streng gesetzmäßigen, durch die physikalisch-chemische Natur des Edelsteines bedingten Formveränderung, die nur insofern Variationen zuläßt, als wir für jeden kristallisierten Edelstein eine beschränkte Auswahl haben zwischen einigen wenigen für denselben in Betracht kommenden Lösungsmitteln.

Gewissermaßen vermittelnd zwischen den beiden obigen Schlifftypen, von denen der eine durch ebene Facetten, der andere durch runde Formen ausgezeichnet ist, würde eine Facettierung von Edelsteinen auf chemischem Wege stehen, deren charakteristische Merkmale „verrundete Flächen bzw. Facetten und gekrümmte Kanten (Grate)“ sind und für die an dieser Stelle einige Beispiele näher besprochen werden mögen.

I. Synthetischer Korund.

Beim Schleifen farbiger Edelsteine, z. B. des Rubins, kann aus mehreren Gründen, namentlich für die Erzielung einer vom Pleochroismus[2]) abhängigen günstigen Farbenwirkung, die kristallographische Orientierung der Steine, die für den Schleifer in den meisten Fällen wohl sehr schwierig sein dürfte, besonders wünschenswert sein. Nach dem chemischen Facettierungsverfahren ergibt sich dort, wo man es mit kristallisierten Substanzen zu tun hat, auch ohne weiteres die kristallographische Orientierung: durch chemische Wirkung wird nämlich ein Kristall so „abgebaut“, daß bei guter und fehlerloser Beschaffenheit des Ausgangsmaterials ein regelmäßiger, von rundlichen Flächen und gekrümmten Kanten begrenzter Lösungskörper entsteht, der sich u. a. auch hinsichtlich seiner kristallographischen Achsenrichtungen vollständig wie ein Kristall verhält (unter Kristallen wollen wir hier gesetzmäßige Formen des Wachstums, Aufbaus, als Lösungskörper solche der Lösung, des Abbaus verstehen).

---

[1]) Deutsches Reichspatent Nr. 387518.

[2]) Eigenschaft der nichtregulären Kristalle und amorphen Körper (die sich optisch in allen Richtungen gleich verhalten), im durchfallenden Lichte nach mehreren, namentlich zwei bzw. drei Hauptrichtungen verschiedene Farben zu zeigen.

Auf Tafel 1, Fig. 1—14, ist eine Anzahl Korundkristalle von verschiedener Ausbildung zusammengestellt. Der Korund kristallisiert im trigonalen Kristallsystem, welches durch eine vertikale Hauptachse und drei zu ihr in der Äquatorebene senkrechte, von jener verschiedene und unter 60° sich schneidende Nebenachsen gekennzeichnet ist. In diesem Sinne ist also die kristallographische Orientierung der abgebildeten Kristalle aufzufassen: in Fig. 1—8 und 11—14 (natürliche Kristalle) würden die Hauptachse von oben nach unten, die Nebenachsen in der dazu senkrechten Äquatorialebene zu denken sein (in Fig. 1 z. B. die Hauptachse die nördliche und südliche Kristallspitze, die Nebenachsen die Mittelpunkte der kurzen Kanten miteinander verbinden), in den (als Kopfbilder von oben gesehenen) künstlichen Kristallen würde die Hauptachse in der Mitte der tafelförmigen Flächen ausstechen. Fig. 1—5, 7—8, 9, 12 und 14 stellen idealisierte Kristalle dar, d. h. solche, bei welchen gleichartige zusammengehörende Flächen gleich groß gezeichnet sind, Fig. 6, 10, 11 und 13 Kristalle von natürlichen Ausbildungen, die gegenüber den idealisierten Kristallen „Verzerrungen" aufweisen, welche durch ungleiche „Zentraldistanzen" der gleichen zusammengehörenden Flächenarten entstehen. Denkt man sich bei den verzerrten Kristallen, die durch gleiche Buchstaben als gleichartige, zusammengehörende bezeichneten Einzelflächen so parallel mit sich verschoben, daß sie entsprechend gleiche Entfernungen vom Kristallmittelpunkt haben, würden aus ihnen ideale Kristalle entstehen. Bei den idealen Kristallen ist die kristallographische Orientierung bei einiger Übung auch für den Nichtmineralogen leicht, bei verzerrten kann sie für den Laien unter Umständen zum mindesten sehr schwierig werden.

Viel schwieriger wird für den Schleifer die Orientierung beim künstlichen Korund, der als Rohmaterial in Tropfenform in den Handel kommt und heutzutage als Schmuckstein eine ungleich wichtigere Rolle spielt als das natürliche Vorkommen dieses Edelsteins. Die kristallographische Orientierung ist aber namentlich bei der Verarbeitung des Rubins von besonderer Bedeutung, weil die geschätzte intensive dunkelrote Farbe des Edelsteins, die gewöhnlich rein, häufig aber auch bei synthetischem Material einen Stich ins Violette aufweist, nur beim Durchsehen in Richtung der kristallographischen Hauptachse erscheint, während in Richtung der Nebenachsen gesehen, der Stein wesentlich heller ist. Nun liegt bei den Korundtropfen die kristallographische Hauptachse nur in seltenen Fällen parallel der Kegelachse, meist ist sie unter irgendeinem Winkel gegen diese geneigt. Für die Ermittlung der kristallograpischen Hauptachse der Rubintropfen kommen ausschließlich „optische Methoden" in Betracht, deren man sich in der Schleifpraxis, wo es sich gewöhnlich, besonders bei der Herstellung kleinerer Steine, um Bruchstücke von Tropfen handelt, wohl schwerlich bedienen dürfte, weil ihre fruchtbare Anwendung eine gute Vertrautheit und Übung mit ihnen voraussetzt, die normalerweise leider fast ausschließlich bei Mineralogen angetroffen wird. Bei synthetischem Korund pflegt sich der Schleifer jedenfalls darauf zu beschränken, möglichst sprung- und einschlußfreies Material ohne besondere Rücksicht auf Erreichung der schönsten Farbenwirkung zu verschleifen.

Durch Anwendung des chemischen Facettierungsverfahrens würde sich für den Schleifer bei sämtlichen kristallisierten Edelsteinen, also auch bei Korundtropfen, die ja Einzelkristalle darstellen, die Ermittlung der kristallographischen Achsenrichtungen erübrigen. Das Verfahren ist einfach und liefert unter Beobachtung der weiter unten folgenden Vorschriften stets gute Ergebnisse. Will man bei der Herstellung von Lösungskörpern möglichst an Material sparen, was bei synthetischem Korund weniger in Betracht kommt, so empfiehlt es sich, für den Ausgangskörper die Kugelform zu wählen. Andernfalls kann man aber auch, wie neuere Untersuchungen gezeigt haben, einen Kristall, einen ganzen Korundtropfen oder bei hinreichender Größe einen innerhalb gewisser Grenzen beliebig geformten Teil eines Kristallindividuums (Einzelkristalls), in diesem Falle also auch ein Tropfenstück, nehmen. Bei sämtlichen auf Tafel I abgebildeten Kristallen könnte man z. B. unbeschadet ihrer äußeren Form aus einem beliebigen Kristall irgendein Stück herausschneiden oder eine Kugel schleifen, es würde sich daraus unter konstant bleibenden Versuchsbedingungen stets derselbe für Korund charakteristische Lösungskörper bilden. Eine Kugelform des Ausgangskörpers ist insofern vorteilhafter, weil eine Kristallkugel gewissermaßen einen Kristall mit unendlich vielen kleinen, punktförmigen Flächen darstellt, bei dem von vornherein keine Richtung vor einer andern bevorzugt ist.

Das zu facettierende Korundmaterial wird in einen Platintiegel gebracht, dessen Boden etwa $^1/_2$ cm hoch mit zerkleinertem, geschmolzenen Kaliumbisulfat ($KHSO_4$) des Handels bedeckt ist und noch weiteres Lösungsmaterial hinzugefügt, so daß das Präparat ganz davon umhüllt ist. Der Tiegel wird dann mittelst eines Bunsenbrenners oder in einem elektrischen Ofen zunächst langsam, bis zum bei 200° erfolgenden Schmelzen des $KHSO_4$ und später stärker bis zu kräftiger Rotglut erhitzt. Bereits bei beginnender Rotglut zeigt sich eine merkliche Einwirkung des Lösungsmittels auf den Rubin. Durch Erhöhung der Temperatur hat man es in der Hand, den Lösungsprozeß zu beschleunigen. Oberhalb der bei 600° liegenden Zersetzungstemperatur des Kaliumbisulfats wird der Korund stark von demselben angegriffen. Die erste Einwirkung des Lösungsmittels zeigt sich in der Äquatorzone: Fig. 16 stellt eine Rubinkugel von vorne gesehen dar, die etwa 3 Minuten lang mit Kaliumbisulfat auf annähernd 600° erhitzt wurde; ihre Äquatorialzone ist mit zahlreichen Ätzfiguren bedeckt.

Bei weiterem Erhitzen schreitet der Lösungsvorgang verhältnismäßig schnell vorwärts. Nach 5 Minuten hatte sich eine Rubinkugel mit zahllosen Ätzfiguren bedeckt, in der Äquatorzone waren bereits Grate, um den Nord- und Südpol der Kugel verrundete Lösungsflächen in ihrer ersten Anlage entstanden.

Die geätzte bzw. facettierte Oberfläche einer Kristallkugel oder eines beliebig geformten Kristallkörpers erzeugt im reflektierten Lichte regelmäßige Lichtfiguren, deren einzelne Teile und Punkte man in bezug auf ihre Lage nach der Methode der geographischen Ortsbestimmung mittelst eines geeigneten Instruments — des zweikreisigen Goniometers nach V. Goldschmidt — skizzieren, messen, auf eine Ebene projizieren und auf graphischem Wege und durch Rechnung kristallographisch auswerten und diskutieren kann. Die Lichtfiguren sind in ihrer Anordnung und Lage streng symmetrisch, in ihnen kommt der Charakter des trigonalen Kristallsystems, dem der Korund angehört, klar zum Ausdruck. Sie gestatten anderseits auch, Rückschlüsse auf Form und Ausbildung der geätzten Kugel bzw. des Lösungskörpers, wie er auch beschaffen sein möge, zu ziehen. Fig. 17 gibt die auf die Äquatorebene projizierte Lichtfigur einer Rubinkugel wieder, die 5 Minuten lang bei Rotglut mit Kaliumbisulfat behandelt wurde.

Nach etwa 2 Stunden langer Einwirkung des Lösungsmittels auf Rubinkugeln von etwa 5 mm Durchmesser bilden sich Lösungskörper heraus von der Form der Fig. 19 und 20, die sich wegen ihrer Schönheit, günstigen Facettierung, der durch diese bedingten lebhaften Innenreflexe und ihrer durch die kristallographische Orientierung vorteilhaft zum Ausdruck kommenden Farbenwirkung ohne weiteres als Schmucksteine von eigenartiger Form verwenden lassen. Aus kleineren Kugeln lassen sich Lösungskörper in wesentlich kürzerer Zeit herstellen. Nicht kugelförmige Ausgangskörper erfordern naturgemäß längere Zeit; so entstand aus einem großen Rubintropfen ein Lösungskörper nach etwa 7 Stunden.

M. Seebach, Facettierung von Edelsteinen auf chemischem Wege

Korundkristalle

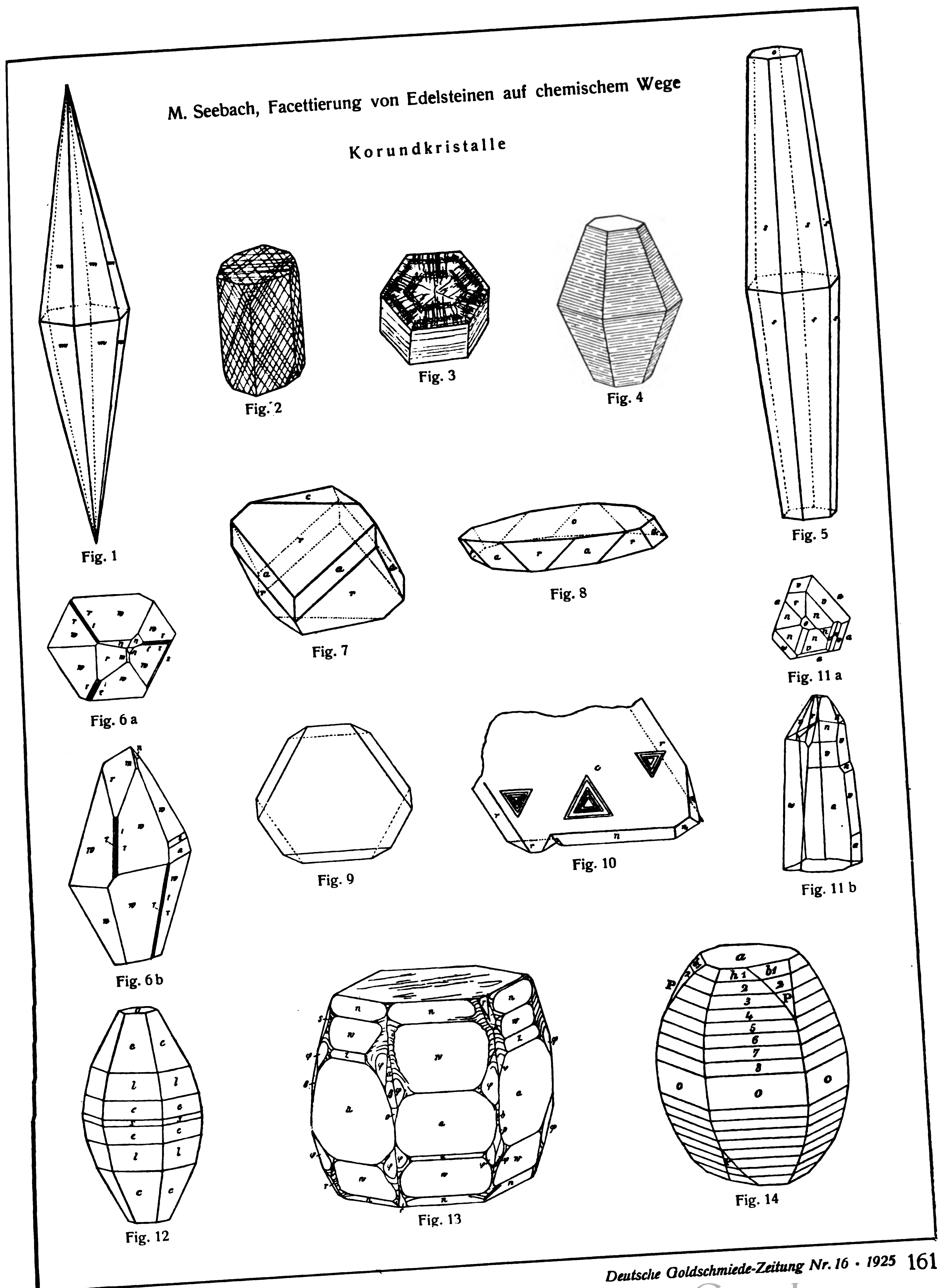


Fig. 1 Fig. 2 Fig. 3 Fig. 4 Fig. 5 Fig. 6 a Fig. 6 b Fig. 7 Fig. 8 Fig. 9 Fig. 10 Fig. 11 a Fig. 11 b Fig. 12 Fig. 13 Fig. 14

M. Seebach, Facettierung von Edelsteinen auf chemischem Wege

Lösungserscheinungen an synthetischem Korund

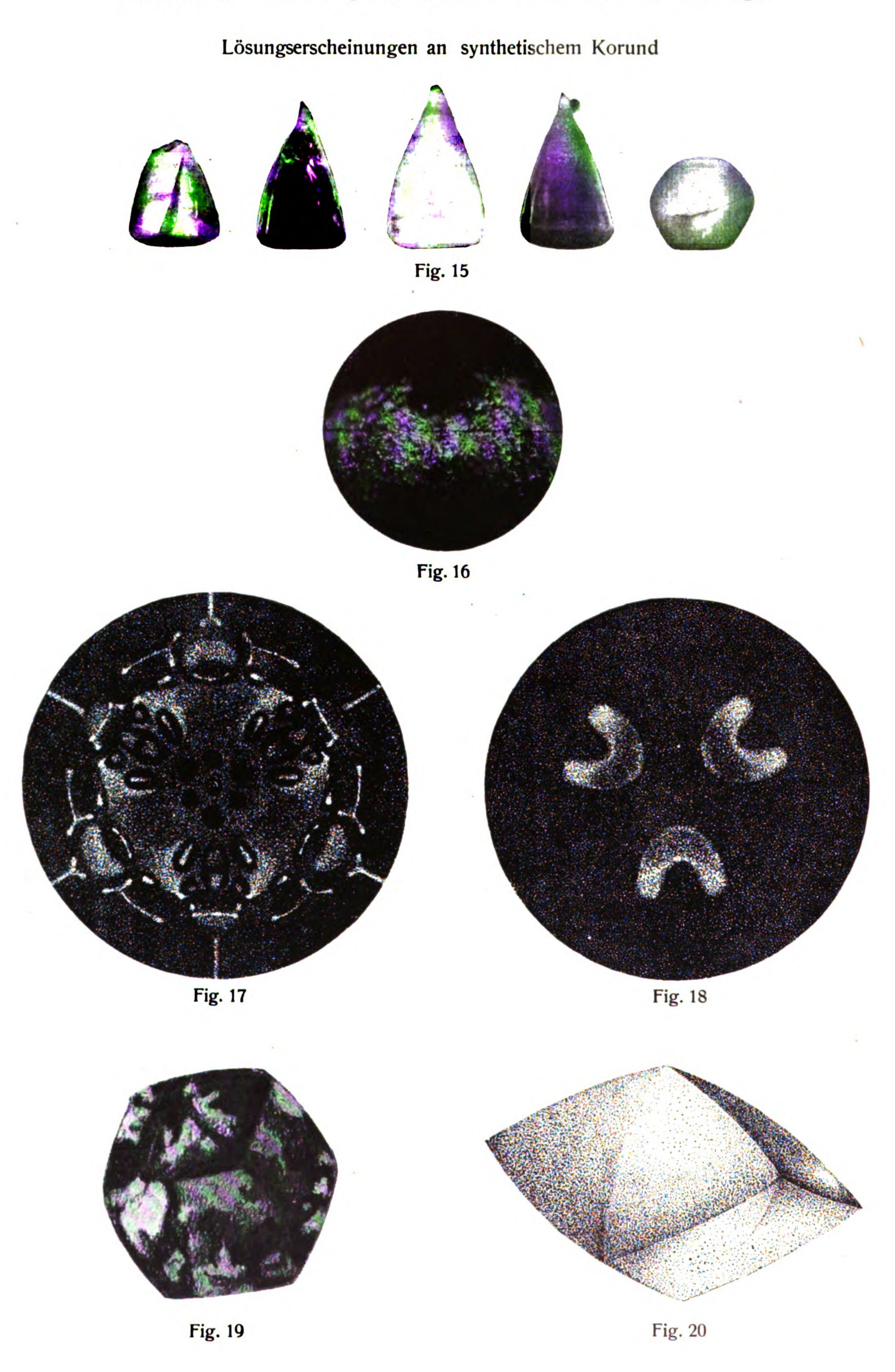


Fig. 15

Fig. 16

Fig. 17

Fig. 18

Fig. 19

Fig. 20

Durch längeres Erhitzen in der Schmelze wird der Lösungskörper zwar kleiner, behält aber, abgesehen von ganz geringfügigen Änderungen, im wesentlichen seine Gestalt bei, die für das betreffende Lösungsmittel charakteristisch ist. Letzteres ist in dem Sinne aufzufassen, daß jedes Lösungsmittel aus einem Kristallkörper einen besonderen, durch ganz bestimmte Facettierung und Ätzfiguren ausgezeichneten Lösungskörper liefert, an welchem man umgekehrt wieder aus seiner eigentümlichen Form das angewandte Lösungsmittel erkennen kann.

In der schematischen Fig. 20 sind die Außen- und Innenreflexe des Rubinlösungskörpers aus technischen Gründen nicht wiedergegeben; Fig. 19 stellt denselben Lösungskörper von oben gesehen dar und wurde nach einer photographischen Aufnahme gezeichnet. Das zu Fig. 19 und 20 gehörende einfache Lichtfigurenbild ist in Fig. 18 dargestellt. Hier entsprechen die Enden der bogenförmigen Lichtfiguren je zwei benachbarten durch einen stumpfen, bald verlaufenden Grat getrennten verrundeten Facetten der Fig. 20, deren obere Teile in einer Facette sich vereinigen, was sich auch an dem verbindenden lichtschwächeren Bogen der in den beiden unteren Teilen lichtstarken Reflexfigur erkennen läßt. Diese lichtstarken Stellen sind in ihrer ersten Anlage bereits in dem Lösungsstadium der Fig. 17 an den entsprechenden Örtern angedeutet, der endgültige Lösungskörper (Endkörper der Lösung) erscheint demnach schon in einem verhältnismäßig sehr frühen Lösungsstadium vorgezeichnet. Die Örter der schärferen vom oberen und unteren Eck des Lösungskörpers aus verlaufenden Grate (Fig. 19 und 20) sind, da sie naturgemäß keine Reflexe liefern können, in Fig. 18 zwischen je zweien der drei Lichtbilder durch Dunkelheit markiert, desgleichen die im Zickzack auf- und ablaufenden „Randkanten" in dem breiten lichtlosen Äquatorialgürtel.

Um ein Zerspringen des zu facettierenden Materials, das ich übrigens nur bei einem großen Rubintropfen, der schon von Haus aus einige kleine Sprünge besaß, beobachtet habe, zu verhindern, ist es ratsam, die Lösungskörper nicht etwa aus der heißen Schmelze herauszunehmen, sondern sie ganz allmählich in derselben erkalten zu lassen. Die erkaltete Schmelze löst sich leicht in heißem Wasser.

Wenn man sich keines zu kleinen Platintiegels bedient, lassen sich gleichzeitig mehrere Lösungskörper in einem Tiegel herstellen, nur muß man zur Erzielung schöner und regelmäßig facettierter Lösungskörper darauf achten, daß sie in der Schmelze so liegen, daß sie sich nicht gegenseitig berühren. Bei Anwendung einer hinreichenden Menge von Kaliumbisulfat ist es nicht nötig, die Schmelze umzurühren.

Über Lösungskörper anderer Edelsteine werde ich gelegentlich in dieser Zeitung berichten.

Tafelerklärung.

Tafel I.

Fig. 1 u. 5. Korund von Selankina, Ilmengebirge, Rußland (nach der Hauptachse gestreckte Kristalle).
Fig. 2. Korund mit Zwillingslamellen (prismatischer Habitus).
Fig. 3. Korund mit isomorpher Schichtung (dicktafelig).
Fig. 4. Korund (pyramidaler Habitus).
Fig. 6 u. 11. Korund von Ceylon (natürliche Ausbildung).
Fig. 7. Korund von Birma (rhomboedrischer Habitus).
Fig. 8. Korund von Birma (dünntafelig).
Fig. 9 u. 10. Künstliche Rubinkristalle.
Fig. 12. Korund von Ceylon (pyramidaler Habitus).
Fig. 13. Korund von Ceylon (natürliche Ausbildung).
Fig. 14. Korund von verschiedenen Fundorten (pyramidaler Habitus).

Tafel II.

Fig. 15. Synthetischer Korund (Tropfenform) nach W. Rau.
Fig. 16. Vorderansicht einer 3 Minuten mit Kaliumbisulfat bei 600° geätzten Kugel aus synthetischem Rubin.
Fig. 17. Lichtfigur einer 5 Minuten lang mit Kaliumbisulfat bei Rotglut behandelten Kugel aus synthetischem Rubin in stereographischer Projektion auf die Äquatorebene.
Fig. 18. Lichtfigur eines mit Kaliumbisulfat nach 2 Stunden aus einer Rubinkugel erhaltenen Lösungskörpers stereographischer Projektion auf die Äquatorebene.
Fig. 19. Kopfbild eines nach 2 Stunden mit Kaliumbisulfat aus einer Rubinkugel entstandenen Lösungskörpers.
Fig. 20. Perspektivisches Bild des Lösungskörpers Fig. 19.

Zur Geschäftslage in Paris.

Der hiesige Markt machte zu Beginn des Monates März einen ziemlich schlechten Eindruck, was auf die Schwankung des Kurses zurückzuführen ist. Dies ist leicht begreiflich, um so mehr, als alle Rohprodukte, die für die Juwelenindustrie benötigt werden, aus Ländern mit hoher Valuta bezogen werden müssen. Solange nicht Mittel und Wege gefunden werden, die es ermöglichen, dem französischen Franken, wenn auch nicht seinen effektiven Goldwert, so doch einen demselben annähernden zu verschaffen, solange wird es die Juwelenindustrie und der Edelsteinhandel aushalten können.

Im Hinblick auf die große internationale Kunstgewerbeausstellung, deren Eröffnung nun für den 29. April geplant ist, arbeiten die Zeichner und Juwelenfabrikanten intensiv an den Ausstellungsstücken; nach dem zu schließen, was man bis jetzt sah und aus Unterredungen hörte, scheint man sich doch sehr viel Mühe zu geben, um von seiten der Künstler und Handwerker erstklassige Stücke für die internationale Schau zu erlangen. Wenn man hier davon spricht, daß die Ausstellungsstücke in ihrer Zusammensetzung und Linienführung nichts gemein hätten mit dem, was man bis heute auf diesem Gebiete sah, so wollen wir dies mit Vorsicht aufnehmen — allzusehr Überraschendes dürfte wohl kaum geboten werden. Die Steine, die zu den Ausstellungsstücken verwendet werden, sind in der Hauptsache Brillanten und Phantasiesteine, und diese Ware findet heute solch reißenden Absatz, daß die Steinschleifer, die diese Artikel herstellen, vollständig ausverkauft sind. Die Nachfrage nach Ringsteinen, Navettes und allen Sorten Phantasiesteinen ist enorm, und die ausländischen Käufer, vor allem die Nordamerikaner, die, reichlich mit Mitteln versehen auf dem Markt erscheinen — wir wissen, daß diese Leute immer die allerersten Qualitäten als für sich reserviert betrachten — fanden oft nicht das, was ihren Ansprüchen nach Qualität und Quantität entsprach, mußten also ihre Einkäufe begrenzen.

Die großen Brillanten, weiß und weiß piqué, im Gewicht von 2 Karat und darüber, sind ebenfalls sehr gesucht; auch Melées sind wieder begehrt, Steine bis zu ungefähr 4 grains und guter Qualität.

Der Perlenmarkt scheint sich ebenfalls zu verbessern, hauptsächlich wird gute, helle Ware verlangt. Die französischen Juweliere klagen stark über Absatzlosigkeit, sogar das Rivierageschäft liegt und lag ziemlich im Argen, wenn auch auf Ostern einige Bestellungen eingingen; ein Hauptfaktor für die ruhige Geschäftslage dürften die Schwankungen des Franken und die unsichere Politik des Landes sein. Man hofft jedoch unter den sicherlich zahlreichen Besuchern der Kunstgewerbeausstellung aus aller Herren Länder manchen Käufer zu finden. Gewisse Kaufleute suchen aus der augenblicklich ruhigen Geschäftslage ihren Gewinn zu ziehen, indem sie nun ihren Bedarf bei vorteilhaften Preisen decken und dies sind gutberatene Leute.

Ein Blick in die Neuyorker Essay.

Von Georg Nicolaus.

Das Wort „Essay" ist wörtlich mit Probieranstalt zu übersetzen, bedeutet aber hier im wesentlichen eine staatliche Aufkaufsstelle für Barren-, Schmelz-, Bruchgold und -silber und dessen Legierungen, wie etwa das hier in großen Massen in der Juwelen-Industrie zur Verwendung kommende Weißgold. Platina wird von diesem Institut, da es zu spekulativer Natur ist, nicht angekauft und auch einzelne Goldproben werden nicht angefertigt.

Die Neuyorker Essay ist, bildlich gesprochen, das ungeheure Sammelbecken für alles im Lande schwimmende Gold und Silber, das nicht unmittelbar zur Verarbeitung gelangt. Es verläßt das Institut nur als vollwertiges Feingold in Barren, um dem Staatsschatz — der U. S. Treasury — oder den Großbanken zugeführt zu werden. Von der Großartigkeit des Betriebes zeugt, daß in einer Woche 25—30 und mehr Tonnen Edelmetall zur Einlieferung und Scheidung kommen; das gibt als Endprodukt natürlicherweise ein ganz erhebliches Quantum Feinmetall.

Die privaten Firmen, die sich der Aufarbeitung von Erzen aus den Minen, den Gekrätzen der Edelmetall-Industrien usw. widmen, nennt man hier Smelting and Refining Works; eine der größten dieser Art ist die bekannte Irvington Smelting and Refining Works des Herrn Charles Engelhard, welcher aus Hanau a. M. stammt. Hier herrscht rein hüttenmäßiger Großbetrieb mit drei Hochöfen, Test- und Metallschmelzöfen. Die Scheidung von Platin, Iridium, Gold und Silber aus dem Produkt der Minen-Hochwerke wird in diesem Werke auf elektrolytischem Wege bewirkt.

Eine sehr große Anzahl privater Aufkaufsstellen befassen sich lediglich mit dem Einschmelzen des angekauften Bruchgoldes, der erhaltene König oder Barren wird dann an die Essay verkauft. Diese ihrerseits schmilzt und probiert jede Partie für sich, gibt bei Einlieferung einen Einlieferungs-Scheck mit genauester Gewichtsangabe, der nach einigen Tagen zum ermittelten Feingehaltskurse an der Kasse eingelöst wird. Wenn man vom Broadway an der Trinity Church in die Wallstreet einbiegt und linker Hand die Nassaustreet kreuzt, bildet die Ecke von Nassau- und Wallstreet ein großes Gelände mit monumentaler Freitreppe und dem bekannten Denkmal George Washingtons zum Gedächtnis seiner ersten in Neuyork gehaltenen Freiheits- und Revolutionsrede; dieses Gebäude ist das U. S.-Schatzamt, die Treasury. Daneben erhebt sich das massige Gebäude der Essay. Seine großen Bogenfenster zeigen starke Eisenvergitterung, den Eingang bilden schwere Glasflügeltüren, die nach Geschäftsschluß von innen durch Eisengitter abgeschlossen werden. Im Vorflur sind ständig vier herkulisch gebaute Geheimagenten in Zivilkleidung postiert, den schweren Armeerevolver unter dem Rocke. An ihnen muß alles was eintritt vorüber, ihrem scharfen Auge entgeht nichts. Rechter Hand befindet sich ein Telephonzimmer, links die große Schalterhalle, in grauem und weißem Marmor gehalten. Die großen Schalter sind natürlicherweise ebenfalls stark vergittert, auch hier sind zwei „Geheime" stationiert, aber damit das Extrem auch hier nicht fehlt, ist seltsamerweise der eine der beiden Gentlemen ein kleiner untersetzter Mann mit grauem Haar, aber mit blitzenden Augen im Kopfe und von solch elastischer Bewegung, daß es nicht ratsam erscheint, in seine Hände zu geraten. Wie man mir sagte, in der Tat einer der gewiegtesten Detektive und wildesten Draufgänger, dessen Anwesenheit hier allein schon genügt, daß die Neuyorker Verbrecherwelt die Essay niemals in ihre Operationspläne einbezieht. Hinter den Schaltern dehnt sich eine weite große Halle, in welcher vier gigantische Präzisionswagen das markanteste Merkmal bilden; an den Schaltern befinden sich selbstverständlich noch einige kleinere Wagen. Ferner sehen wir eine große Anzahl Karren auf niederen starken Eisenrädern. Diese kastenartigen Wagen dienen zum Abtransport der eingelieferten Edelmetalle nach den Schmelz- und Scheideräumen. Ein solcher Wagen, in Größe von etwa 60×45 cm, faßt etwa 50 große Metallbarren von über Backsteinformat; zehn und mehr Wagen stehen fast immer beladen zur Abfahrt bereit.

Die meisten der eingelieferten Barren sind selten hochwertiges Schmelzgut und differieren in den verschiedensten Feingehalten. Sie entsprechen höchstens den in unseren Goldwarenfabriken abgetriebenen Goldkönigen, sehr viele sind aber auch bedeutend minderwertiger. Feingold bis über 995/000 wird zumeist nur von der Irvington Smelting abgeliefert, nicht selten über 60 Barren bis zu 3000 Unzen à 31 Gramm. Es erregt immer ein gewisses Aufsehen, wenn die Leute der Irvington Smelting ihren Haufen hochgelb glänzender Goldbarren auf dem Tisch des Hauses aufstapeln. Die Juweliere des Landes, ebenso die Goldaufkäufer bringen ihr Bruchgold handtaschenvoll zur Ablieferung; einmal beobachtete ich die Entleerung eines richtigen Kartoffelsackes voll Bruchsilber. Die bekannten Bankgeldsäckchen voll fremder Goldmünzen, namentlich mexikanische Golddollars, kommen allwöchentlich zur Einlieferung. Im Juli, Anfang August 1924, kamen zum ersten Male wieder deutsche Goldmünzen im Betrage von 30 Millionen Goldmark, in unzählige Säcke verpackt, zur Ablieferung. Die Beamten zeigten etliche 20-Markstücke — richtiggehende Friedensware — gewissermaßen als Kuriosität zur Ansicht herum.

Eintritt in die großen Schmelz- und Scheideräume im rückwärtigen Straßenzug des Gebäudes zu erhalten, blieb mir leider versagt; eine Erlaubnis dazu ist selten, für den Ausländer wohl kaum, zu erhalten. — Hinsichtlich der Sicherheit der hier täglich kursierenden und lagernden Millionenwerte sind, wie man sich denken kann, alle technischen und neuesten Methoden zur Anwendung gekommen. Es wird als Unmöglichkeit betrachtet, daß hier ein Einbruch oder Beraubung stattfinden könnte. Das Gebäude ist Tag und Nacht scharf bewacht, die inneren Abteilungen durch schwere Eisengitter getrennt und kein Angestellter kann ein Abteil betreten, in welchem er nichts zu tun hat. Die Beamten werden peinlichst ausgesucht und scharf kontrolliert; sämtliche Beamten sind viele Jahre im Betriebe und werden gut bezahlt.

Hochinteressant ist es, einen großen Goldtransport ankommen oder abgehen zu sehen, in der Regel neuerdings mit den gepanzerten Wagen der Amours amory Express Comp.; dann öffnen sich die schweren Gittertore, einige Geheimagenten und die fünf Mann der Besatzung des Panzerwagens, den schweren Revolver in der Hand, bilden Spalier; kraftstrotzende Gestalten mit blitzenden Augen, jede Minute bereit, den Kampf mit etwa allzu kühnem Verbrechergesindel aufzunehmen. Dann fährt der Wagen ein, die Gittertore schließen sich, eine Ansammlung von Neugierigen wird nicht gestattet; go on Gentlemen — weitergehen — heißt die freundliche, aber bestimmte Aufforderung.

Auch ein Raub an den Schaltern dürfte niemals gelingen; es wäre schon an sich unmöglich, mit einem oder mehreren der schweren Barren die Halle zu verlassen. Die beiden schweren Glastüren, die passiert werden müssen, sind an sich schon nicht leicht zu öffnen oder aufzureißen, dann müssen die vier Posten mit den stets bereiten Revolvern in der Vorhalle und die Geheimen auf der Straße passiert werden — ein Raub ist also ein Ding der Unmöglichkeit. In der Tat soll auch noch nie ein Versuch gemacht worden sein. Die Beraubung einer Bank, die mit den vollendetsten Sicherheitseinrichtungen versehen ist, gelingt dem wahnwitzig kühnen Verbrechertum immer wieder, oftmals am hellen Tage, — an die Neuyorker Essay aber, wohl das größte Goldsammelbecken der Welt, wagt man sich nicht heran.

Zu unserem Wettbewerb.

In unserer wiederholten Ankündigung der beiden Frühjahrs-Preisausschreiben der Deutschen Goldschmiede-Zeitung in Heft 14 haben wir gleichzeitig die Namen der Herren Preisrichter bekanntgegeben, worauf wir nochmals ausdrücklich aufmerksam machen. Da der Zusammentritt des Preisgerichtes, der ursprünglich auf Mitte Mai festgesetzt war, infolge Verhinderung einiger Herren erst in der zweiten Maihälfte erfolgen kann, haben wir uns entschlossen, den **Schlußtermin für die Einsendungen** um zwei Wochen zu verlängern **und auf den 15. Mai** zu verlegen. Wir hoffen damit auch denjenigen **Teilnehmern**, die ausgeführte Arbeiten einreichen wollen, **entgegen** zu kommen.



Geschäftliche Ehrlichkeit!

An der Hamburger Börse gilt das gesprochene Wort. Jeder, der dort Geschäfte machen will, muß halten, was er verspricht, im Angebot und in der Nachfrage. Wer sein Wort nicht hält, mit dem macht man keine Geschäfte mehr. Schriftliche Vereinbarungen erfordern oft zu viel Zeit für die Abwicklung der Börsengeschäfte, und so sind die Börsenbesucher darauf gekommen, der Einfachheit und der raschen Abwicklung wegen die mündliche Besprechung als maßgebend anzusehen und die vom Börsenbesuch zurückzudrängen, die ihr Wort nicht halten, wenn das Geschäft für sie ungünstig ist.

Die Gepflogenheit, daß das gesprochene Wort gilt, entstammt der Einsicht, daß die Geschäfte rascher und glatter abgewickelt werden können, wenn jeder für sein Angebot oder für seine Nachfrage entsprechend seinem gegebenen Wort gerade steht. Das ist Geschäftsklugheit. Würde sie richtig verstanden und allenthalben gepflegt werden, dann würden Kauf und Verkauf weniger Streit und Ärger hervorrufen. Das ist nicht schwer zu begründen: Im Augenblick erscheint es oft als vorteilhaft, zu heucheln, zu überlisten und zu lügen; auf die Dauer aber betrachtet sind Heuchelei, List und Lüge ganz schädliche Gesellen. Wer sich die Mühe macht und darüber nachdenkt, der kommt schon dahinter, wie einfältig ja lächerlich sie sind. Selbst wenn Lügen einmal längere Beine haben sollten als die sprichwörtlich kurzen, so sind sie geschäftlich doch nicht zu empfehlen; denn wenn sie schließlich doch zusammenbrechen, dann ist der Krach um so größer.

Schon der Versuch zu lügen ist gefährlich. Sobald die Absicht, Winkelzüge zu machen, oder zu lügen, erkannt ist, so hat der Unehrliche oder Lügner einen schweren Stand, wenn nicht daraufhin alles schon erledigt ist.

Es lügen aber nicht nur Verkäufer, sondern auch Käufer. Sie handeln und schinden mit falschen Einwänden am Preis. Eine große Rolle spielt der Konkurrent mit den besseren und billigeren Preisen. Ein Geschäft wird unter allerhand Schlichen und Tücken gegen das andere ausgespielt. Im Augenblick ist dies nicht leicht genau feststellbar, hinterher aber stellt sich heraus, daß alle Einwände aus den Fingern gezogen sind. Demgegenüber heißt es: festbleiben! Wer ware- und preiskundig ist, weiß überdies, daß jeder Verkäufer nur bestehen kann, wenn er einen angemessenen Verdienst am Verkauf hat, und daß nur der etwas zu verschenken hat, der selber beschenkt wurde. Das aber ist im geschäftlichen Verkehr nicht üblich. Bezahlen und Bezahltwerden ist da die Losung. Es ist auch weder üblich noch berufsgerecht, dem einen mehr als zulässig abzunehmen und das so Mehrabgenommene einem andern zu schenken und mit dem Geschenkten Reklame für sich zu machen. Wenn derartiges ab und zu vorkommt, so spricht dies nur für eine Verwilderung anständiger Geschäftssitten. Der berufsgerechte Wettbewerber hat in solchen Fällen die Pflicht in wirksamer Weise gegen den unlauteren Wettbewerb vorzugehen, die Käufer sorgfältig aufzuklären und, wenn es nicht zu umgehen ist, auch den Polizeiknüppel zu besorgen.

Manche Geschäftsleute rechnen auch falsch. Sie sind sozusagen unehrlich gegen sich selber. Sie sind billiger als andere und haben solange Zulauf, bis sie Bankrott machen. Ihre Billigkeit (mit der sie prahlten) war der selbstgesponnene Faden, der sie erdrosselte. Damit ist das alte Kapitel der richtigen Berechnung der Gestehungskosten angerührt. Herbert N. Casson lehrt: „Der Gestehungspreis ist die Summe der Anschaffungs- und der Unterhaltskosten.“ Was die Rohstoffe und fertig bezogenen Waren kosten, ist kaum zu übersehen, aber die Unterhaltskosten werden oft nicht richtig berechnet oder gar vergessen. Der Gestehungspreis setzt sich aus vielen Teilen zusammen; sie wollen erkannt, richtig eingesetzt und im Verkaufspreis hereingeholt sein. Nicht der Rohertrag zeigt das Wohl des Geschäfts an, sondern der Reingewinn: Was übrig bleibt, wenn wirklich alle Unkosten abgezogen sind, ist für das Gedeihen des Geschäfts maß- und richtunggebend. Die meisten Waren werden durch längere Lagerung nicht wertvoller, dem Warenbesitzer aber werden sie dadurch meist teurer, und je länger er sie lagert, um so billiger wird er sie meist verkaufen müssen. So berühren sich die Gedanken, ehrlich gegen die andern, aber auch ehrlich gegen sich selber zu sein, mit vollem Bewußtsein und grundsätzlich. Damit schützen wir uns vor vielen Torheiten, und das bringt uns dazu einen guten Namen ein. Der aber ist wertvoller, als der Gewinn aus Lug und Trug. Er gibt uns starken inneren Halt und beflügelt unser Tagwerk und unser Geschäft.

Gestreift soll noch die Unsitte werden, zu sagen oder zu schreiben: Ich habe den Betrag angewiesen, oder: Ich weise ihn im Laufe dieser Tage oder Wochen an, wenn das nicht beabsichtigt oder das Geld dafür nicht vorhanden ist. Diese Unehrlichkeit hat der Gutgläubige unter Umständen schwer zu büßen. Verläßt er sich auf das Wort und verspricht, darauf vertrauend, andere zu bezahlen, so kommt er selbst in mißlichen Verzug. So folgt auf einen Wortbruch ein anderer und weitere. Das muß vermieden werden. Aber dazu müssen auch die Gläubiger beitragen. Sie dürfen ihren Schuldner nicht drängen und ihm drohen, so daß er vor lauter Verlegenheit nicht weiß, wie er sich aus der Schlinge ziehen soll, und dann in seiner Bedrängnis Zusagen macht, die er nicht einhalten kann. Wer Ehrlichkeit verlangt, darf nicht zur Unehrlichkeit Anlaß geben. Nicht jeder Schuldner hat den Mut und die Kraft zu erwidern: Es geht nicht bis zu dem und dem Tag, und wenn Sie noch so sehr drängen, ich lasse mich nicht so in die Enge treiben, daß ich etwas verspreche, von dem ich nicht genau weiß, daß ich es halten kann.— Die Ehrlichkeit allein schafft also noch nicht jene Luft, in der Geschäfte gedeihen können. Es muß auch mit rechtschaffenen Mitteln um Vertrauen geworben (vom Schuldner aus) und dem rechtschaffen darum Werbenden gegeben werden (vom Gläubiger aus). Das fördert beide, und das ist der tiefste Sinn geschäftlicher Ehrlichkeit. *F. A. B.*

Wirksamer Schutz unserer Geschäftsräume.

Dieses Problem, das den Werk- und Ladenbetrieben unserer Branchen schon manches Kopfzerbrechen gemacht hat, löst in umfassender Weise die Tochtergesellschaft des „Wacht- und Sicherheitsdienstes für Groß-Berlin“ G. m. b. H., die „Lux“-Elektro-Apparatebau G. m. b. H. für elektrische und mechanische Sicherungs- und Kontrollanlagen gegen Überfall, Einbruch, Diebstahl und Feuer. Ihre Alarm-Läutewerke, Alarm-Notrufe mit weitgellenden Sirenen und Hupen, Alarm-Lichtsignale mit automatischem Feuermelder, die auch mietweise gestellt werden, Sicherheitsschlösser, -riegel, -gitter jeder Art, Diebesfallen, Einmauerungsschränke und namentlich die durch verschiedene Gebrauchsmuster geschützten „Lux“-Sicherungs-Apparate bieten außerordentlichen Schutz für Geschäft und Eigenheim. Insbesondere gelingt es auch durch ihre kriminal-technisch ausgearbeiteten Apparate selbst einzelne Gegenstände sowohl bei Tage als auch bei Nacht schon vor unbefugter Berührung zu schützen. So können z. B. auch auf dem Ladentisch liegende Wertgegenstände wie Schmuckstücke und Uhren unauffällig in der Weise gesichert werden, daß in demselben Augenblick, da beispielsweise ein Dieb in einem für ihn günstigen Moment Gegenstände aufnehmen und sich etwa aneignen wollte, unfehlbar „Alarm“ ertönt, indem nicht nur eine beliebige Anzahl von Alarmglocken, Sirenen oder Hupen in Tätigkeit gesetzt wird, sondern auch in demselben Augenblick sämtliche elektrischen Lampen des Hauses bzw. Geschäftslokales aufflammen. Diese Alarmsignale können auch einzeln, also nicht kombiniert angelegt werden, und sind nur von einer geheim zu haltenden Zentralstelle wieder auszuschalten.

Interessant ist, daß diese Anlagen auch so eingerichtet werden können, daß bei Berührung der gesicherten Gegenstände auch die Ausgangstüren automatisch verriegelt werden. Die „Lux“-Apparate vermögen auch gegen Feuersgefahr zu sichern; bei einem vorher einzustellenden Wärmegrad geben die Licht- und Rufsignale Alarm, der nicht nur die Hausbewohner, sondern auch Passanten und Sicherheitsbeamte von der drohenden Gefahr verständigt.

Das gleiche geschieht, falls Eindringlinge versuchen, mittels Nachschlüssels das Schloß eines gesicherten Raumes zu öffnen, die Türfüllung auszuschneiden oder die Scheiben von Fenster- oder Balkontüren einzudrücken, bei Decken- oder Fußbodeneinbruch, Einsteigen durch Fenster oder Türen usw. Durch eine Kontrollanlage vermag man von jedem Raum aus einwandfrei festzustellen, ob alles vorschriftsmäßig verschlossen ist. Ebenso kann der Gesicherte schon in der Entfernung sofort feststellen, in welchem Raum Feuers- oder Einbruchsgefahr droht bzw. welche

Fenster oder Türen von unbefugter Hand berührt werden. Bei einem Überfall können durch einen Druck auf den „Notruf-Knopf", der ohne Wissen selbst der eigenen Hausangestellten z. B. unter dem Bette, dem Ladentisch usw. angebracht wird, alle Licht- und Alarmsignale unverzüglich in Bewegung gesetzt werden.

Der eingangs erwähnte „Wa-Si" (Wacht- und Sicherheits) -Dienst unterhält auch eine eigene „Kriminalistische Detektiv- und Überwachungsabteilung", die von dem Kriminal-Oberinspektor i. R. Lazar und dem Kriminal-Kommissar i. R. Dr. jur. Neumann geleitet wird. Beide Herren sind aus dem Staatsdienst übergetreten. Diese Abteilung wie auch die „Lux" G. m. b. H. haben ihren Sitz in Berlin, Potsdamer Straße 74. Interessenten erhalten von hier ausführliche Auskunft über die Tätigkeit dieser großzügigen Organisation.

Eingesandt.

Modekrankheiten: Ausstellungsunwesen.

Aus unserem Leserkreise wird uns geschrieben:

Wir Deutschen befinden uns zurzeit in einer Situation, die nicht nur wenig beneidenswert ist, sondern auch mit den gefährlichen Tagen eines Rekonvaleszenten verglichen werden kann, in denen er sich vor einem Rückfall seiner Krankheit hüten muß. Ich bin durchaus kein Pessimist und gebe schon durch den erwähnten Vergleich zu, daß wir uns auf dem Wege einer Besserung befinden; aber, und hier möchte ich gern meine warnende Stimme erheben: leichtsinniges Verhalten während eines Heilprozesses verschlimmert die Krankheit!

Die deutsche Wirtschaft ist durch die Steuern usw. in einer Weise vorbelastet, daß jede weitere Anspannung vermieden werden muß. Statt dessen aber lebt sich die Wirtschaft in Dinge hinein, die ohne Übertreibung als Gift bezeichnet werden können.

Es ist schon viel von Messewesen und -unwesen geschrieben worden, und deshalb wollen wir auch über diesen Punkt zur Tagesordnung übergehen, da es sich hierbei meist um reine Erzeugerfirmen mittleren und größeren Stiles handelt, die vor allen Dingen Exportmarkt suchen. Wesentlich anders liegt die Sache aber bei den Ausstellungen von Handwerk und Gewerbe, wie sie für die kommenden Monate in Deutschland an den verschiedensten Orten geplant sind.

Täglich flattern auf meinen Schreibtisch ein oder mehrere persönliche und unpersönliche Einladungen für diese Unternehmungen. Den eingangs skizzierten Gedankengängen folgend müßte ich diese Einladungen sämtlich in den Papierkorb wandern lassen, aber die Werbedrucksachen für Ausstellungen gehen in so reichlicher Anzahl und in so aufdringlicher Weise ein, daß ich nicht umhin kann, diese Erscheinung kritisch zu beleuchten. Der Aufwand an Zeit durch Beratungen in jedwedem Kreise, an Geld in jedweder Form ist so riesig, daß die so häufigen Veranstaltungen nahezu als Unfug bezeichnet werden müssen. Jeder Fabrikant, jeder Händler kennt seine eigene Not und damit die Not seiner Kundschaft, der Verbraucher. Zahlungstermine haben überhaupt keine Gültigkeit mehr, sie werden teilweise zwei- und dreifach erzwungen, der Umsatz der einzelnen Unternehmungen wird aufs notwendigste beschränkt, zur Anschaffung von neuer Ware und von modernem Arbeitsgerät sind angeblich die Zeitverhältnisse nicht geeignet, der Sommer steht vor der Tür und damit ist die flaueste Zeit zu erwarten, trotzdem aber erfährt die Wirtschaft eine Belastung durch die täglich neu geborenen Ausstellungspläne, daß es höchste Zeit ist, endlich einzuhalten. Wie mir die Lage der meisten Kleinbetriebe bekannt ist, kann es nur eine Frage äußeren Zwanges sein, nicht aber überzeugten Bedürfnisses, sich an den Ausstellungen zu beteiligen. Dies gilt nicht nur für die vielen Kleinhandwerker, sondern auch für viele Erzeuger- und Händlerfirmen, die sich durch Stellung von Arbeitsgeräten usw. daran beteiligen. —

Jeder mag sich überlegen, welche Summe aufzuwenden ist, um die entstehenden Spesen zu decken und wie gut diese Summen zur Konsolidierung unserer Wirtschaft und damit der kleinsten Betriebe verwendet werden können. Es mag jeder seine manchmal recht ehrgeizigen und egoistischen Pläne zurückstellen, bis die Zeit gekommen ist, und jeder Führer einer Gemeinschaft sollte als Warner vor diesen kostspieligen Experimenten seinen ganzen Einfluß geltend machen.

Unserem deutschen Volk ist nur mit größter Enthaltsamkeit gedient. *P.*

Die Gesamtwirtschaftslage der Edelmetall- und Schmuckwarenindustrie

hat sich nach Mitteilungen der Handelskammer Pforzheim im März infolge zunehmender Geldknappheit verschlechtert. Das Inlandsgeschäft hat für goldene Ketten, Juwelen und Doubléwaren gegen den Vormonat abgeflaut. Auf goldene Ringe gingen neue Aufträge sehr spärlich ein, Kleinsilberwaren waren befriedigend beschäftigt, Großsilberwaren vernachlässigt. Die Geldeingänge sind sehr schleppend bei Neigung der Kundschaft zur Verlängerung der Zahlungsziele und zur Inanspruchnahme erhöhter Kredite. Das Auslandsgeschäft lag weiter sehr ruhig. Nur für Silberwaren scheint sich stellenweise das Geschäft belebt zu haben, trotz sich fortgesetzt bemerkbar machender Hemmungen. Für fein versilberte Metallwaren war der Geschäftsgang und Beschäftigungsgrad bei noch möglicher voller Beschäftigung zufriedenstellend. Der Eingang neuer Bestellungen, der sich im Vormonat etwas belebt hatte, ist aber auch hier zurückgegangen. Schwerversilberte Tafelgeräte und Bestecke hatten einen guten Geschäftsgang bei reichlichem Eingang neuer Aufträge und voller Beschäftigung.

Die bisherige starke Beschäftigung war in der Hauptsache auf die anfangs des Jahres von den Grossisten in der Hoffnung auf ein gutes Ostergeschäft gemachten bedeutenden Bestellungen zurückzuführen. Die beendeten Ostertouren brachten jedoch eine starke Enttäuschung, deren Wirkung allenthalben zu spüren ist.

Einen besonders harten Schlag hat die junge Pforzheimer Uhren-Industrie erlitten, da die Kontingentierungs- und Zollschranken gegen die Schweiz wieder gefallen sind.

Eine Monographie über Josef Wilm

als Jahresgabe des „Deutschen Goldschmiedehauses".

Eine wertvolle Jahresgabe bietet die Geschäftsstelle den Freunden des Deutschen Goldschmiedehauses in Berlin diesmal, in Form einer reichillustrierten Monographie über den im Jahre 1924 heimgegangenen Gold- und Silberschmied Josef Wilm von Oskar Gehrig. Diese Würdigung des Lebenswerkes eines führenden deutschen Goldschmiedes aus neuester Zeit verdient schon um deswillen das größte Interesse, weil damit die deutsche Fachliteratur auch einmal um ein Werk aus der Gegenwart bereichert wird. Die Ausstattung, die die Verlagsanstalt, das Deutsche Literarische Institut in Berlin dem in Ganzleinen mit Goldprägung gebundenen Buch zuteil werden ließ, macht dasselbe zu einer vornehmen Erinnerungsgabe, die um so wertvoller ist, da sie in gesonderter Ausgabe und in numerierten Exemplaren nur den Freunden des Deutschen Goldschmiedehauses gegen Stiftung eines Beitrages von 10 Mark zugängig ist. Daß dieser Freundeskreis und damit die Ausgabe der Jahresgabe 1924 recht umfänglich werden möge, ist im Interesse des guten Zweckes nur zu wünschen.

Der heutigen Ausgabe liegt ein Prospekt sowie eine Bestellkarte bei, die wir der Beachtung unserer Leser bestens empfehlen.

Ein Segen liegt im schweren Werke, dir wächst, wie du's vollbringst, die Stärke.
Mit zagen Kräften fingst du an und stehst am Ziel, ein ganzer Mann. (Geibel)



Rechtsauskünfte.

Gleichartigkeit im zeichenrechtlichen Sinne. In einem in letzter Instanz vor dem Reichsgericht zur Erledigung gelangten Rechtsstreit war der Kläger mit seiner Klage auf Löschung des Zeichenschutzes des Beklagten in der Vorinstanz durchgedrungen, da festgestellt worden war, daß der Beklagte das fragliche Zeichen nur für Stahlwaren verwende, während der Kläger es für seine Eisengeräte benutzen wollte. Indessen hat das Reichsgericht einen dem Beklagten günstigen Standpunkt eingenommen. Die Vorinstanz, so heißt es in den Gründen, verkennt die für den Begriff der Gleichartigkeit im zeichenrechtlichen Sinne maßgebenden Grundsätze, wenn sie die Gleichartigkeit ablehnt, weil die beanstandeten Gegenstände aus Eisen, die von dem Beklagten tatsächlich hergestellten aber aus Stahl bestehen. Abgesehen davon, daß die Grenzen zwischen Eisen und Stahl fließend sind und die eine oder andere Bezeichnung nur von der Menge des in dem Erzeugnisse enthaltenen Kohlenstoffs abhängt, erfolgt die Verwendung der Gegenstände beider Art im allgemeinen zu gleichen Zwecken. Das Publikum ist bei den einzelnen Gegenständen nicht imstande, zu erkennen, ob sie aus Stahl oder Eisen sind. Nach allgemeiner Erfahrung besteht aber auch eine Vermutung dafür, daß ein für Stahlwaren verwendetes Warenzeichen im Verkehr leicht auch auf Eisenwaren bezogen wird, und daß somit, wenn letztere mit demselben Zeichen versehen sind, eine Täuschung über ihre Herkunft hervorgerufen werden kann. Dazu kommt, daß Stahl und Eisen im Zwischenhandel vielfach in den gleichen Geschäften verkauft werden und sich der Handel mit diesen Waren im allgemeinen an die gleiche Kundschaft wendet. Endlich ist darauf hinzuweisen, daß Stahl und Eisen der gleichen Klasse des patentamtlichen Warenverzeichnisses angehören, sich also ihrem Charakter nach nahestehen. Nach alledem erstreckt sich wegen der Gleichartigkeit der von dem Beklagten erzeugten und vertriebenen mit den vom Kläger beanstandeten Waren der Zeichenschutz auch auf die letzteren. Der mit der Klage verfolgte Anspruch kann daher nicht gutgeheißen werden. (Reichsgericht II. 269/23.) *Rdl.*

Schadenersatzpflicht der Post für unrichtige Ausfolgung eines Wertbriefes. Die Post erhielt zur Beförderung einen Wertbrief mit Geld an einen Herrn M. S. per Adresse W. T. in X. Dieser Brief wurde irrtümlicherweise von der Post nicht dem Empfänger M. S., sondern dem per Adresse bezeichneten W. T. ausgefolgt. Das Landgericht Berlin hat die Post im Urteil vom 4. Dezember 1924 für schadenersatzpflichtig erklärt mit folgender Begründung: „Wenn in der alten Postordnung eine Aushändigung an beide Besteller zulässig war, so enthält die neue Postordnung eine derartige Bestimmung nicht mehr. Die in den Ausführungsbestimmungen für den innerdienstlichen Verkehr getroffene Verwaltungsordnung ist von keiner rechtlichen Bedeutung. Auch kann ein Gewohnheitsbrauch, der die Bestimmungen der alten Postordnung aufrecht erhält, nicht anerkannt werden. Die Bedeutung der Beweggründe für die Auslegung des Gesetzes kann jedenfalls nicht so weit gehen, eine gar nicht im Gesetz enthaltene Bestimmung in diese hineinzuinterpretieren. Ist aber die frühere Bestimmung weggefallen, so muß sich ein dieser entsprechender Gewohnheitsbrauch erst neu bilden. Dies kann aber bei der kurzen Zeit der Inkrafttretung nicht anerkannt werden. Der Postbeamte hatte instruktionswidrig gehandelt; per Adresse bedeutet eine nähere Wohnungsangabe. Eine Auslieferung käme nur in Frage, wenn die Anschrift die Angabe ‚zu Händen' getragen hätte." *Dr. Kurz.*

Folgen der Nichtannahme eines Einschreibebriefes. An und für sich ist niemand verpflichtet, einen Einschreibebrief anzunehmen, bei Ablehnung eines solchen Briefes hat man jedoch die Folgen zu tragen. In diesem Sinn hat kürzlich das Oberlandesgericht Celle entschieden. Der eingeschriebene Brief, dessen Annahme verweigert wurde, enthielt die Kündigung eines Vertragsverhältnisses. Vom Absender wurde dieser Inhalt des Einschreibebriefes und seine rechtzeitige Aufgabe zur Post sowie die Nichtannahme des dem Adressaten rechtzeitig vorgelegten Einschreibebriefes nachgewiesen. Da den Adressaten bei Annahme des Einschreibebriefes irgendwelche Unkosten nicht trafen, entschied das Gericht dahin, daß der Adressat den Inhalt des Briefes gegen sich gelten lassen müsse. *Dr. Kurz.*

Straffreiheit bei nachweisbarer Erkundigung über die Steuerpflicht. Das Reichsgericht hat sich in einer kürzlich ergangenen Entscheidung (D 48 I/24) dahin ausgesprochen, daß selbst eine fahrlässige Steuerhinterziehung dann ausgeschlossen sei, wenn sich der Steuerpflichtige bei Zweifeln über die Anwendung von Steuervorschriften an Personen wende, von deren Zuverlässigkeit er nach seiner Einsicht und Erfahrung in Steuersachen überzeugt sein darf und auf deren Auskunft er sich mit gutem Grunde verlasse. Wann jedoch diese Voraussetzungen zutreffen, könne erst bei Kenntnis des Einzelfalles entschieden werden. Habe sich der Steuerpflichtige in Börsensteuerfragen an eine Bank gewandt oder in sonstigen Steuerfragen an ein anerkanntes Steuerbureau, das auch vom Finanzamt auf Grund des § 88 der Reichsabgabenordnung zugelassen sei, so dürften wohl diese Voraussetzungen der Straffreiheit vorliegen. *Dr. Kurz.*

Rundschau

Vorlesung über Edelsteine und Perlen in Frankfurt a. M. Im Auftrage der Senckenbergischen Naturforschenden Gesellschaft hält Herr Prof. Dr. Nacken, Ordinarius für Mineralogie, Kristallographie und Petrographie, Leiter des Mineralogischen Institutes an der Universität Frankfurt a. M., im kommenden Sommersemester in den Räumen des Senckenbergischen Museums eine Vorlesung über „Die Edelsteine und ihre Nachahmungen". Die Vorlesung wird u. a. auch die neuen Strahluntersuchungsmethoden der Edelsteine sowie die Probleme der gezüchteten Perlen behandeln. Der Zutritt ist jedermann gestattet, der im Besitz einer Mitgliedskarte der Senckenbergischen Naturforschenden Gesellschaft ist. (Jahresbeitrag 10 Mk.)

Am Gmünder Forschungsinstitut und Probieramt für Edelmetalle, welches seit 1. April der dortigen staatl. höheren Fachschule unterstellt ist, werden im Laufe des Sommerhalbjahres eine Reihe mehrtägiger Kurse abgehalten, welche sich auf wichtige Gebiete der Metallverarbeitung und -verwertung erstrecken und zur Fortbildung leitender Praktiker aus Industrie und Handwerk bestimmt sind. Das Nähere ist aus dem Anzeigenteil ersichtlich. Dem Forschungsinstitut steht ein Verein zur Seite, welcher die Mittel zur Fortführung der im Gesamtinteresse des Edelmetallgewerbes liegenden Aufgaben beschaffen soll. Der Mitgliederbeitrag beträgt für die außerhalb Gmünds ansässigen Firmen 40 Mk., für kleinere Betriebe 20 Mk. Die Mitglieder genießen Ermäßigung der Gebühren bei Proben und Analysen wie bei den Kursen. Insbesondere sei auch an die Probiertätigkeit des Institutes erinnert, das durch seinen amtlichen Charakter für absolut einwandfreie und neutrale Proben Gewähr bietet. Anmeldungen zu den Kursen sind an das Forschungsinstitut zu richten.

Staatliche Fachschule Schwäbisch Gmünd. Für den Neubau der Mechaniker- und Metalldrücker-Werkstätte sind vom Arbeitsministerium und vom Verein der Juweliere, Gold- und Silberschmiede Württembergs je 500 Mk. gestiftet worden. An Maschinenstiftungen liefen ein: von der Maschinenfabrik Weingarten A.-G. eine Kreisschere; von den optischen Werken Julius Faber, Feuerbach, eine Präzisionsbohrmaschine; von der Firma Wilh. Hager, Pforzheim, wurde eine Kettenmaschine leihweise aufgestellt.

Neue Goldfunde in Sibirien. Die „Prawda" meldet aus Blagowestschensk, daß in dem Bezirk Olminscy große Goldfelder entdeckt worden sind. Die Japaner zeigen lebhaftes Interesse für die Erlangung von Goldkonzessionen in Sibirien und kamen kürzlich um Erteilung einer Konzession für Ausbeute der Tosmotmine ein.

Ausgrabungen bei Theben. Bei Ausgrabungen in der Gegend von Theben hat man Mumien gefunden, deren Zähne teilweise mit Goldplomben versehen waren. Es muß also schon im alten Ägypten Zahnärzte gegeben haben.

Ein deutlicher Wink. Wie überall, so haben auch in Frankreich die Kriegerwitwen den lebhaften Wunsch, sich wieder zu verheiraten. Wie das aber den, ach, so schwerfälligen Männern beibringen? Schlau und praktisch zugleich ist man auf den Ausweg verfallen, den Herzenswunsch durch einen besonderen Ring, einen breiten, schwarz und weiß gestreiften Reif, der am Mittelfinger der linken Hand getragen wird, anzudeuten. Daß dieser redende Witwenring nicht übersehen wird, dafür wird das graziöse Spiel der Hände schon sorgen.

Fachtechnik

Platinlote. Vielfach wird angenommen, Platinlot bestehe aus Platin; das ist ein Irrtum. Platinringe werden wohl manchmal an der Fuge mit Platin geschweißt. Die meisten Verbindungen werden aber durch Löten erzielt. Bei Gegenständen, die ganz aus Platin bestehen, muß die Farbe des Lotes derjenigen des Platins sehr nahe kommen, man verwendet zu diesem Zweck deshalb Palladium enthaltendes Weißgold. Nur zur ungefähren Orientierung seien einige Rezepte hier angegeben. Weiches Lot: 60 Gold, 500 Silber, 120 Palladium, 160 Kupfer, 160 Kadmium. Hartes Lot: 540 Gold, 260 Silber, 120 Palladium, 80 Kupfer. — Das Selbstherstellen von Lot ist selten zweckmäßig, denn, wie beim Goldlot, erzielt man die besten Resultate, wenn man es in größeren Mengen herstellt. Es sind auch sonst noch einige Kunstgriffe erforderlich, die man aus naheliegenden Gründen in einer Zeitschrift nicht veröffentlichen kann. *D.*

Über das Legieren mit Bronze, das sich bei 8 karätigem Gold allgemein empfiehlt, um eine gut zu verarbeitende Legierung zu erhalten, scheint noch eine ziemliche Unklarheit zu herrschen, was aus zahlreichen Anfragen an unsere Schriftleitung hervorgeht. Um allen daran interessierten Kollegen eine zuverlässige Handhabe zu geben für das Legieren mit Bronze, veröffentlichen wir nachstehend eine von der Firma C. Bauer, München, aufgestellte

Tabelle für Goldlegierungen 333/1000 oder 8 Karat.

	Rot			Rötlich			Gelb			
	Feingold 333 Feinsilber 90 Kupfer 357 Bronze rot 220 1000			Feingold 333 Feinsilber 210 Kupfer 250 Bronze 207 1000			Feingold 333 Feinsilber 113 Kupfer 154 Bronze gelb 300 Bronze rot 100 1000			
Feingold	Feinsilber	Kupfer	Bronze rot	Feinsilber	Kupfer	Bronze rot	Feinsilber	Kupfer	Bronze gelb	Bronze rot
g 1	0,27	1,07	0,66	0,63	0,75	0,62	0,34	0,46	0,90	0,30
2	0,54	2,14	1,32	1,26	1,50	1,24	0,68	0,92	1,80	0,60
3	0,81	3,21	1,98	1,89	2,25	1,86	1,02	1,38	2,70	0,90
4	1,08	4,28	2,64	2,52	3,00	2,48	1,36	1,84	3,60	1,20
5	1,35	5,35	3,30	3,15	3,75	3,10	1,70	2,30	4,50	1,50
6	1,62	6,42	3,96	3,78	4.50	3,72	2,04	2,76	5,40	1,80
7	1,89	7,49	4,62	4,41	5,25	4,34	2,38	3,22	6,30	2,10
8	2,16	8,56	5,28	5,04	6,00	4,96	2,72	3,68	7,20	2,40
9	2,43	9,63	5,94	5,67	6,75	5,58	3,06	4,14	8,10	2,70
10	2,70	10,70	6,60	6,30	7,50	6,20	3,40	4,60	9,00	3,00

Geeignete Legierbronze liefert obengenannte Firma.

Rötliche Verfärbungen an Schmelzglasuren. Die bekannten rötlichen Verfärbungen von Schmelzglasuren werden auf einen Gehalt an Chromoxyd zurückgeführt. Äußerst geringe Mengen dieses Oxydes vermögen mit dem in der Glasur enthaltenen Zinn einen Pinkfarbkörper zu bilden, der diese rötliche Verfärbung hervorruft.

Zur Verhinderung des Beschlagens von Glasflächen mit Feuchtigkeit. Man kocht 10 Pfund Seife in 2—2½ Liter Wasser, setzt weitere 2 Liter Wasser hinzu, kocht 20—30 Minuten und fügt 1—1¼ Pfund Wasserglas, 100 g Glyzerin und 100 g Harzöl hinzu. Dieses Gemisch rührt man, bis es die Form einer Paste annimmt. Mit letzterer wird die getrocknete Glasfläche mittels eines reinen Tuches nachgereinigt.

Entstehen bei der Bleilötarbeit „Bleidämpfe" in gesundheitsschädlicher Menge? Einer Untersuchung H. Fischers im „Archiv für Hygiene" entnehmen wir darüber folgendes: Bei der Bleilötarbeit unter Benutzung der Knallgasflamme wird Blei in grober bis feinster Verteilung an die Luft abgegeben in Form von Bleioxyd, jedoch so wenig, daß eine Aufnahme in gesundheitsschädlicher Menge durch die Atemwege praktisch nicht in Betracht kommt. Die kleinen Spuren spielen für die Verschmutzung der Arbeitstische nur eine untergeordnete Rolle, die Hauptgefahr besteht in der Beschmutzung der Hände durch Blei und Bleioxyd bei den sonstigen Arbeiten. Der Bleilöter ist demnach keiner anderen Bleigefahr ausgesetzt, wie Schriftgießer u. dgl. Das einzige sicher wirkende Mittel ist die Beobachtung persönlicher Reinlichkeit nach Maßgabe des Bleilötermerkblattes. („Arch. f. Hyg." 94, 342—346. 1924. Stuttgart.)

Künstliche Perlen oder Perlmutter. Klebende Massen, wie Gelatine, Zelluloid-, Zelluloseacetat- oder -xanthogenat- oder Harzlösung von geeigneter Konsistenz werden mit äußerst feinen Kristallen oder Gasblasen beladen. Als Kristalle sind Fettsäuren oder Harnsäure geeignet. Gegebenenfalls können die in der Masse verteilten Kristalle unter solchen Bedingungen gelöst werden, daß sich entsprechende Hohlräume bilden. (Englisches Patent von J. Paisseau und R. Warcollier, Frankreich.)

Wie man hartgewordenen Gips löst. Beim Arbeiten mit Gips kommt es häufig vor, daß ein Rest in dem zum Anmachen des Gipsbreies dienenden Gefäße zurückbleibt. Wo das sofortige Abspülen der Geräte versäumt worden ist, gießt man eine schwache Salzsäurelösung in die Schale und läßt diese einige Stunden wirken. Der Gips löst sich dann in der Säure soweit auf, daß er von den Wänden des Gefäßes abfällt bzw. leicht abgehoben werden kann.

Neue Geschäftsliteratur

Sämtliche hier besprochenen Werke können durch den Verlag der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung", Leipzig, Talstr. 2, bezogen werden.

„Zur Geschäftsordnung!" Ein Leitfaden für Versammlungsleiter und Vereinsvorstände. Von Kurt Schindler. Industriebeamtenverlag, Berlin. Preis 1,50 Mk., Pappbd., 80 Seiten. — Wer hat noch keine verpfuschte Versammlung erlebt, wo es zu langsam oder zu überhastet, jedenfalls ungeordnet, langweilig und durcheinander zuging? Wen hat nicht die Wut gepackt, wenn er sah, wie töricht sich manche Versammlungsleiter anstellten, so daß die gutwillige Zuhörerschaft zur Verzweiflung getrieben wurde. Wer bedauert nicht die gähnende Leere des Saales, die die Folge schlechter Vorbereitung und mangelhafter Propaganda war. Wieviel Mühe, wieviel Arbeit und Aufregung liegt nicht in den Vorbereitungen und wie häufig sind nicht die Veranstalter einschließlich des Redners bitter enttäuscht, wenn der Versammlungsabend vorüber ist? In dem Schindlerschen Buch wird der Versuch gemacht, den Versammlungsleitern Erfahrungen in angenehm lesbarer Form nutzbar zu machen. Wertvoll ist besonders jener Teil, in dem die wichtigsten Geschäftsordnungen zusammengestellt sind.

Handbuch des Reichssteuerrechts. Herausgegeben von Dr. Georg Strutz, Senatspräsident am Reichsfinanzhof. Berlin, Industrieverlag Spaeth & Linde. 1924. Es gibt wohl nur wenige Nichtfachleute, die in die Steuergesetzgebung des Deutschen Reiches wirklich eingeweiht sind. Ihnen ist das obige Handbuch, das zum ersten Male das gesamte Steuerwesen des Deutschen Reiches in klarer, auch dem Laien leicht verständlicher, instruktiver Weise darstellt, angelegentlich zu empfehlen. Die einzelnen Fragen des Steuerrechtes werden erschöpfend und so behandelt, daß der Leser auch wirklich für das praktische Leben einen sicheren Führer durch das Labyrinth der deutschen Steuergesetzgebung in dem Buche findet. Mit dem auf dem Gebiete des Steuerrechtes als erste Autorität bekannten und geschätzten Herausgeber haben sich eine Reihe anderer Richter des Reichsfinanzhofes vereinigt, um den gewaltigen Stoff zu bemeistern. In den 1124 Seiten werden in übersichtlicher Gruppierung behandelt: Die Reichsabgabenordnung von Reichsfinanzrat Dr. Boethke, Die Einkommensteuer von Dr. Strutz, Die Körperschaftssteuer von Reichsfinanzrat Evers, Die Vermögenssteuer von Dr. Strutz, Die Zwangsanleihe nebst Brotversorgungsabgabe, Die Rhein-Ruhrabgabe, Die Abgabe der Betriebe von demselben, Die Erbschaftssteuer von Reichsfinanzrat Mirre, Die Steuerflucht- und Kapitalfluchtgesetzgebung von Reichsfinanzrat Dr. Machatius, Die Umsatzsteuer von Reichsfinanzrat Vehlow, Die Grunderwerbsteuer von Dr. Boethke, Die Kapitalverkehrssteuer von Reichsfinanzrat Mirre, Die Wechsel- und Versicherungssteuer, Das Rennwett- und Lotteriegesetz und die Kraftfahrzeugsteuer von demselben, Das Beförderungssteuergesetz von Dr. Boethke, Das Finanzausgleichsgesetz von demselben, Die Verbrauchsabgaben von Reichsfinanzrat Dr. Krapf und Zölle von Reichsfinanzrat Dr. Trautwetter. — Die Darstellung ist lückenlos und zeigt uns erst recht, welch eine Fülle von Steuergesetzen der deutsche Reichsbürger verdauen soll. Jedenfalls ist das Handbuch, das nicht nur Juristen, insbesondere Steuerbeamten, sondern auch Kaufleuten und Gewerbetreibenden ein guter Mentor ist, ein unfehlbares Mittel zur Förderung dieses Verdauungsprozesses. *P.*

Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe

Steuertage im April.

22. April (Mittwoch), letzter Tag der Schonfrist: Preußische Grundvermögenssteuer.

22. April (Mittwoch), letzter Tag der Schonfrist: Preußische Hauszinssteuer.

27. April (Montag): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11. bis 21. April. Keine Schonfrist.

27. April (Montag): Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

Anmerkung: Möglicherweise könnte für die Vorauszahlungen im April in letzter Minute eine anderweite Regelung angeordnet werden. Man beachte deshalb die behördlichen Bekanntmachungen in den amtlichen Organen.

Zur Wirtschaftslage. Die unerwartete Aufstellung der Kandidatur des früheren deutschen obersten Heerführers hat im Auslande, soweit es uns günstig gesinnt ist, zunächst die Wirkung gehabt, daß die Kurse der großen deutschen Anleihen in den Verein. Staaten gefallen sind. Der endgültige Ausfall der Präsidentenwahl am 26. April und die Entwicklung der französischen Regierungskrise nach dem Sturz Herriots werden für die künftige politische und damit auch wirtschaftliche Entwicklung von allererster Bedeutung sein. Wenn die deutsche Handelspolitik weiterhin von so sprunghaften Zufallsentscheidungen wie bei der Abstimmung über den deutsch-spanischen Handelsvertrag abhängig bleiben sollte, so kann man sich von der Folgezeit wenig Vernünftiges versprechen. Weil es den deutschen Weinbauern gelungen ist, neben dem Landbund auch den größten Teil der anderen rechtsstehenden Abgeordneten für sich zu gewinnen, wird die Exportmöglichkeit zahlreicher deutscher Industrien nach Spanien kaltblütig aufs Spiel gesetzt. Dabei zeigt das Börsenbarometer, daß die Lage der deutschen Industrie genau so wenig rosig aussieht als zu Ostern 1924. Nicht nur, daß der 31. März verstrichen ist, ohne die so sicher angekündigte „Steuerbereinigung" gebracht zu haben, — die Regierung scheint auch mit den neuen Vorlagen sich der früher ausgesprochenen Zusagen, in diesem Jahre einen wirklichen Ausgleich zwischen den Zuviel- und Zuwenigzahlern vorzunehmen, nicht mehr zu erinnern. Die bisherigen Steuersätze gelten in der Hauptsache weiter. Naive Steuerzahler, die den Grundsatz von Treu und Glauben auch auf den Staat angewendet wissen wollten, hatten geglaubt, daß für zuviel gezahlte Steuern im Jahre 1924 wenigstens die Zwangsanleihestücke auf die Steuern für 1925 in Zahlung genommen werden würden. Die Kapital- und Kreditnot ist immerhin nicht mehr so schlimm wie vor einem Jahre. Aber das vorhandene Bargeld muß ja fast stets für die viel zu häufigen Steuertermine bereitliegen. Übrigens werden wir ja nun ein reichsamtliches „Institut für Konjunkturforschung" erhalten. Daß ein solches Institut die Konjunktur selbst auch nicht bessern kann, beweist ja nichts gegen seine Zweckmäßigkeit. Inzwischen wirkt sich auch unsere fortgesetzt passive Handelsbilanz in größerer Kreditzurückhaltung aus. Wenn wir in diesem Jahre des Reparationsmoratoriums nicht noch endlich zu einem klaren Wirtschaftsplane gelangen, so weiß man wirklich nicht, wie es dann in den kommenden schweren Zahlungsjahren werden soll.

Die Devisen- und Edelmetallkurse sind in dieser Ausgabe nicht notiert, da die Börsen infolge der Feiertage geschlossen waren, so daß die Notierungen nur ein unvollständiges Bild geben würden. Hervorzuheben ist nur die bemerkenswerte Tatsache, daß Platin, welches seit langer Zeit in London mit 510 notiert wurde, am 8. d. M. auf 500 zurückging! Wahrscheinlich ist dieser Preisrückgang auf die von uns schon mitgeteilten neuentdeckten bedeutenden Platinvorkommen in Südafrika zurückzuführen.

Erneute Wahlmöglichkeiten für die Vorauszahlung auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer. Industrielle Betriebe nicht in Körperschaftsform (Einzelkaufmann, off. H.-G. usw.) können erneut wählen, ob sie von den Betriebseinnahmen die wirklichen Gehälter und Löhne oder statt dessen 25 Proz. Pauschale abziehen wollen.

Abänderung der Bedingungen für den Edelmetallhandel. Am 6. d. M. beschäftigte sich eine Sitzung der zuständigen Organe mit den Bedingungen für den Edelmetallhandel, um diese den veränderten Verhältnissen anzupassen. Die wichtigsten Abänderungen sind im Silberhandel erfolgt. An Stelle der bisherigen Handelsgrundlage (900/1000) tritt Feinsilber. Silber von 999/1000 gilt als Fein. Lieferbar ist jedoch solches bis herunter zu 996/1000, allerdings mit Vergütung des Mindergehalts. Die Frist für die Mängelrüge ist auf drei Monate verkürzt worden. Bei Barrengold ist das Höchstgewicht der Barren von bisher 3 auf 1 kg heruntergesetzt worden. Eine völlige Umänderung haben die Bedingungen für den Platinhandel erfahren müssen. Hier haben sich besonders bei der Lieferung von Abfällen, Stiften usw. häufig Anstände ergeben. Über dieses Metall müssen jedoch noch Beratungen stattfinden, zu denen wahrscheinlich Vertreter aus Hanau und Pforzheim herangezogen werden.

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 13.—19. April:

für 800/000 Mk.	93.—	für 900/000 Mk.	**107.—**
„ 835/000 „	98.—	„ 925/000 „	**112.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 16. April 1925:

Platin . . . . per g RM	BU.ss	Feinsilber . . . per g RM	—.snn
Feingold . . . „ „ „	A.in	Bruchsilber 800/000 „ g „	—.sru
Bruchgold 750/000 „ g „	B.on	Bruchsilber 750/000 „ „ „	—.srb
Bruchgold 585/000 „ „ „	B.dn	Quecksilber . . „ kg „	U.us
Bruchgold 333/000 „ „ „	—.nl	Doublé . . . . „ g Pfg.	a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 6. April 1925:

	Reichsmark		Reichsmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.53
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.89	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.68	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.20
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.—	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.71	Schlaglot	2.—
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.73		

Alles per 1 Kilo

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 6. bis 11. April 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16.

In der Berichtswoche war allgemein am deutschen Metallmarkt Feiertagsstimmung und sehr ruhiges Geschäft. Am 20. April soll die Metall-Terminbörse eröffnet werden, und man muß abwarten, ob und welchen Einfluß das Wiederaufleben dieser Vorkriegs-Einrichtungen auf den deutschen Metallmarkt haben wird.

Altmetallpreise, je nach Menge und Beschaffenheit und Lieferungsmodus:

Berlin, am 11. April 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	112—115	Altzink . . . . G.-Mk.	42— 44
Altrotguß . . . . „	98—100	Neue Zinkabfälle . „	53— 55
Messingspäne . . „	83— 85	Altweichblei . . . „	52— 55
Gußmessing . . „	85— 88	Aluminiumblechabfälle 98/99% . „	210—240
Messingblechabfälle . . . . „	98—100	Lötzinn 30% . . . „	200—210

Alles in Goldmark per 100 kg.

Der Verkehr mit unedlen Metallen erleichtert! Was wird mit der Beschränkung des Edelmetallhandels? Hinsichtlich der Anwendung des Gesetzes über den Verkehr mit unedlen Metallen hat der Reichswirtschaftsminister sich bereit erklärt, auf die Länderregierungen dahin einzuwirken, daß die selbständigen Handwerker aus dem Metallgewerbe von polizeilichen Maßnahmen verschont werden, da auch der Minister der Auffassung ist, daß gänzlich veränderte Verhältnisse vorliegen und daß die Annahme und Abgabe der bei Arbeitsleistungen anfallenden Altmetalle nicht als ein Handel mit Altmetallen anzusehen ist. Der Reichswirtschaftsminister ist weiter der Auffassung, daß das ohnehin befristete Gesetz in seiner jetzigen Fassung nicht verlängert werden wird. Es wäre zu begrüßen, wenn auch für den Edelmetallhandel, soweit er von Fachleuten betrieben wird, angesichts der veränderten Verhältnisse von der Durchführung der polizeilichen Kontrollmaßnahmen abgesehen werden würde, da die Unkosten, die dadurch den Gewerbetreibenden verursacht werden, in keinem Verhältnis zu dem Umsatz im Edelmetallhandel stehen. Eine entsprechende Eingabe hat die D. G.-Ztg. an das Reichswirtschaftsministerium gerichtet.

Diamanten-Marktbericht.

Vom Amsterdamer Diamantenmarkt. Die Stimmung im Rohhandel für Grobe Güter war sehr flau; für bessere Qualitäten blieben die Preise fest und wurden bewilligt. Für geschliffenes Material war eine gute Haltung, wenngleich die Umsätze kein größeres Ausmaß annahmen. Es wurden 6 per Karat bis Quarten und 4 grains, kleine Brillanten und phantasiegeschliffene in feiner und guter Qualität, namentlich Phantasie-

farben gefragt. Im Rohhandel gingen namentlich grob geschlossene, grobe Kappen und Sägestücke um. Als eine der hauptsächlichsten Ursachen des schleppenden Geschäftsganges betrachtet man die seit kurzem weniger günstige Lage in den Vereinigten Staaten, eine Erscheinung, mit deren Vorübergehen man für den Diamanthandel eine günstigere Wendung erhofft.

Der internationale Diamantmarkt (8. April 1925). In Amsterdam war der Handel sehr still, da sowohl in- als ausländische Käufer fehlten. Die Tendenz blieb fest auf Grund der sehr festen Preise für Rohware. Soweit Nachfrage bemerkbar war, erstreckte sich diese auf grobe Melees, 6 per Karat bis Viertel und 4 Grains, kleine Brillanten, Achtkant in sehr feinen Qualitäten. Im Rohhandel bestand Interesse für grob und klein geschlossene Kappen, gesägte Ware und Industrie-Diamanten. Für Rosen war kein Markt. Die großen Schleifereien arbeiteten an erheblichen Export-Orders, wodurch sie beschäftigt bleiben. Für die kleineren Betriebe und Händler ist die Lage nicht günstig, weil die erwartete Lebendigkeit am Markt noch immer nicht eingetreten ist. — In Antwerpen war die Handelslage zuviel Ware und zu wenig Käufer. Dabei macht sich besonders das äußerst starke Angebot von Achtkant bemerkbar, womit der Markt hier überfüllt ist, da etwa 75 Proz. der Schleifer seit langer Zeit darauf spezialisiert sind. Die Käufer aus der ganzen Welt wissen dies sehr genau und bieten deshalb stets niedrigere Preise für diesen Artikel. Mehr als die Hälfte der Verkäufer kann nicht anders handeln, als die Bietpreise zu akzeptieren, um nur Absatz zu finden. Das ist für manche Betriebe eine verzweifelte Lage, die stets nur mit Zukunftshoffnungen versüßt wird. In diversen Sorten geschliffener Ware bestand etwas Interesse, für Phantasie-Modelle sogar ziemlich lebhafte Nachfrage. Am Rohmarkt beobachtete man ziemlich befriedigenden Handel. Auf allen übrigen Gebieten herrscht Überproduktion und infolgedessen Preisdrückerei, welche allgemeine Unzufriedenheit weckt. Die Käufer werden unter diesen Verhältnissen auch weiterhin in Antwerpen sich billig eindecken. — Aus London kommt die Meldung, daß die südafrikanische Regierung nach Anhörung der Gutachten von Sachverständigen beschlossen hat, keine Schleifereien in Südafrika zu errichten, weil diese wenig Aussichten hätten und den internationalen Diamanthandel nur schädigen würden.

Preise für Diamantbort:

Genf, 27. März (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort	fr. 19.70	bis	20.10	per Karat
Diamantsplitter	„ 19.50	„	19.60	„ „
Rohpuder	„ 2.50			

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (8. April 1925). Der Silbermarkt hat sich gering befestigt, obwohl die Nachfrage noch sehr gering bleibt. Die Notierung ist bis auf 31 9/16 aufgelaufen. Von China kamen kleine Kauforders, die als Unterstützungsaktion zu betrachten sind. Die Lage dürfte sich angesichts der Festtage kaum geändert haben. — Die Silberwaren-Fabriken haben von dem niedrigen Preise der letzten Wochen Gebrauch gemacht und sich auf einige Zeit eingedeckt. Am Goldmarkt lief die Notierung etwas zurück bis auf 86/5. Die von Südafrika angebotenen Posten nahm der Kontinent glatt ab. Von Indien werden noch keine Ankäufe getan, da es aus Amerika verschiedene Goldsendungen erwartet. Die Tendenz ist etwas weniger fest, eher unbestimmt. — Seitens der Goldwaren-Fabriken sind geringe Quantitäten Gold erworben worden.

Britisch-Guyanas Diamanten- und Goldausfuhr 1924. Die Ausfuhr von Diamanten bewertete sich auf 4,10 Mill. Doll., davon entfielen auf Großbritannien 2,94 Mill. und auf die Verein. Staaten 15903 Doll. Die Goldausfuhr nach England und den Verein. Staaten belief sich auf 98803 Doll. *B.*

Frankreichs Perlen-Ausfuhr nach Schweden bewertete sich in den Jahren 1922—1924 auf 0,78, 4,27 und 4,47 Mill. Francs. *B.*

Die Anzahl der ausländischen Handlungsreisenden in Finnland 1924 wird, wie aus der Statistik über Erlegung der seit Januar 1924 für sie vorgeschriebenen Steuer (1000 finn. Mk. monatlich) hervorgeht, auf 1789 geschätzt. Davon waren 748 Deutsche, 284 Schweden, 277 Dänen, 127 Engländer, 52 Holländer, 45 Schweizer, 44 Franzosen, 44 Italiener, 27 Norweger, 27 Tschechoslowaken, 23 Österreicher, 18 Polen usw. und 14 im Auslande ansässige Finnländer. *B.*

Postalisches

Der Meistbetrag für Postanweisungen nach Dänemark für Postaufträge, Nachnahmen auf Briefsendungen sowie für Nachnahmen auf Pakete aus Dänemark nach Deutschland ist auf 1100 dänische Kronen erhöht. Postanweisungen, Postaufträge und Briefnachnahmesendungen aus Dänemark nach Deutschland und Nachnahmen auf Pakete aus Deutschland nach Dänemark sind bis 800 Reichsmark zugelassen.

Luftpost Berlin-London. Vom 13. März an begann wieder der Luftpostverkehr auf der Linie Berlin-Hannover-Amsterdam-London, der seit dem 1. Januar vorübergehend eingestellt war. Die Flüge verkehren wie bisher ab Berlin 8.0, ab Hannover 10.30, an Amsterdam 12.50 holländische Zeit an London 4.10 (westeuropäische Zeit). Die Luftpost befördert gewöhnliche und eingeschriebene Briefsendungen nach Holland, England und überseeischen Ländern über England, nach Holland auch Zeitungen.

Der Freimachungszwang für Gütersendungen zwischen Schweden und Deutschland (durch Vorauszahlung von Fracht usw.) ist ab 1. März aufgehoben, ausgenommen für Durchfuhrware durch Deutschland. Sendungen nach Deutschland können fortan mit Nachnahme bis zu 130 schwed. Kr., nach Schweden mit bis zu 150 Reichsmark belegt sein. *B.*

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5742. Wer liefert 800/000 Silberbestecke mit dem Stempel „Röcker"? A. R. in C.

5759. Wer ist der Fabrikant der versilberten Alpaka-Bestecke mit der Bezeichnung „Hüttel"? H. H. in L.

5772. Wer ist der Fabrikant der Alpaka-versilb. Körbchen usw. mit dem Stempel „Hera-Werke"? F. F. in L.

5780. Welcher Fabrikant hat Neuheiten in Juwelen-Bijouterie in Verbindung mit „Labradoriten"? Muster und Preisofferte in amerik., engl. und deutscher Währung erwünscht. (Fragesteller: Firma in Newfoundland.)

5782. Wer liefert gepreßte silberne Vögel (Papageien usw.), wie solche von Vogelgilden getragen werden? J. H. J. in D.

5785. Wer ist Lieferant von Formenmasse bzw. Formen, ferner von den Wurf- und Schleudermaschinen zum Gießen von sehr dünnen Silbergegenständen, wie solche als antike Ware im Handel sind? A. St. in W.

5788. Wer ist Lieferant von Bijouterie-Etuis in Atrappen, Früchteform mit Plüscheinlage, wie solche auch früher in Deutschland verkauft wurden? M. S. in L.

5794. Wer ist Fabrikant von Reformaschenbechern D. R. G. M. Warenzeichen: drei Ringe mit Buchstaben P. O. J. und drei Pfeilen? H. L. in Pf.

5800. Wer liefert ein Werkzeug zum „Einhobeln" des Charniers an Silberdosen, auf elektrischem Wege (Einfräsen)? H. T. in W.

5801. Wer ist Fabrikant des Zigarrenanzünders „Kaschie 9"? S. H. in G.

5802. Wer ist Lieferant von Ziegelmehl für Formzwecke (Wachsausschmelzverfahren)? A. G. in P.

5804. Wer fertigt Heiligenbilder (Das Abendmahl von Leonardo da Vinci darstellend) in schöner sauberer Ausführung, am liebsten gepreßt oder in Galvanoplastik? Es handelt sich um eine größere Anzahl. R. u. H. in W.

5805. Wer ist Fabrikant von dreiarmigen Leuchtern in Alpaka?

5807. Wer ist Fabrikant oder Grossist für billige versilberte und Preßglasgeschenkartikel wie Brotkörbe, Aufsätze usw., die von Bazaren geführt werden im Verkaufspreis von 3 bis 6 Mark? D.E.F.

5808. Wer liefert roh bearbeitete Tee-Eier, klein, zum Anlöten an Löffelstiele? C. E. in S.

5809. Wer liefert mir zu einem silbernen antiken Korb einen blauen Glaseinsatz? J. H. in M.

5810. Wer liefert große und kleine Flandernkreuze und zu welchem Preis? O. R. in B.

5811. Wer kennt die Anschrift des Silberbesteckfabrikanten Kerfack? C. W. in R.

5812. Wer ist Hersteller von kleinen gegossenen Tierköpfen, wie Reh, Gams, Hirsch usw., sowie Geweihe in Silber und unecht. M. B. in G.

Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig — Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet — 2. Mai

Der Goldene Schnitt — das Gesetz der kunstgewerblichen Formgebung.

Von Th. Wolff-Friedenau. (Fortsetzung)

Sehr gut wird die Wirkung dieser Teilungsart auch an den in unseren Abb. 15—17 dargestellten Gefäßen demonstriert. Gefäße sind ja das Darstellungsobjekt der verschiedensten Zweige des Kunstgewerbes, wie des keramischen Gewerbes, des Goldschmiedegewerbes, der zeichnenden und malenden Gewerbe usw. und sind daher in besonderem Maße Gegenstand jener Paarung von Zweckmäßigkeit und Formenschönheit, in der sich die Aufgabe des Kunstgewerbes erschöpft. Abb. 15 zeigt eine Reihe von Gefäßen im Schema des Goldenen Schnittes, der hier zu den einfachen und harmonisch reinen Formen und Linien führt, die wir besonders an den Gefäßen antiker Keramik bewundern. Nahezu genau ist die Teilung nach dem Goldenen Schnitt auf dem Gefäß in Abb. 16, eine altgriechische Prachtamphora, eine Art Vorratsgefäß etwa aus dem 3. Jahrhundert v. Chr. darstellend, zur Durchführung gebracht. Betrachten wir den eigentlichen Gefäßkörper, also Gefäß ohne Fuß und Henkelaufsätze, die ja nur Beiwerk sind, so ist dieser in der Höhe und seiner größten Breite ziemlich genau nach dem Goldenen Schnitt geteilt (die Verhältnisse der Abbildung sind annähernd 8 : 5 : 3), ferner stehen aber auch die größte und kleinste Breite des Gefäßes im Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes (in der Abbildung 5 : 3), und diese mehrfache Teilungsweise nach Maßgabe des Goldenen Schnittes erzeugt den Eindruck der ruhigen geschlossenen Harmonie, den diese Schöpfung des antiken keramischen Kunstgewerbes in Form und Linienführung ausgesprochenermaßen erzeugt. Wesentlich anders verhält sich das in der Abb. 17 dargestellte Majolika-Gefäß, ein Erzeugnis der mittelalterlichen Keramik, etwa aus dem Jahre 1550 stammend. Die Teilungsverhältnisse dieses Gefäßes weichen ziemlich erheblich von der Regel vom Goldenen Schnitt ab. Der Gefäßkörper, also wieder ohne Fuß und Henkel, hat seine größte Breite gerade in der Mitte der Höhe. Der obere Teil des Gefäßes wirkt infolgedessen zu groß und das um so mehr, als er im wesentlichen nur schmückendes Beiwerk darstellt. Erhöht wird dieser Eindruck durch die geringe Breite des Halses, die zu der größten Breite des Gefäßes in keinerlei Verhältnis steht. Dieser Mangel an Harmonie bewirkt aber gleichzeitig eine Verminderung des Gebrauchszweckes des Gefäßes, denn der dünne hohe Hals schränkt den eigentlichen Fassungsraum des Gefäßes erheblich ein. Zwar dienen solche Gefäße nur in den seltensten Fällen praktischen Zwecken, meistens sind sie nur Schaustücke, aber auch als solche dürfen sie natürlich in ihrer Formgebung dem eigentlichen Charakter des Gefäßes nicht untreu werden, was hier aber in hohem Maße der Fall ist. Demgegenüber weist das antike Gefäß der Abbildung 16 den größten Fassungsraum auf, der unter Berücksichtigung der gleichzeitig verlangten schönen äußeren, harmonischen Form überhaupt zu erreichen war. Wir haben hier ein bemerkenswertes Beispiel dafür, mit welchen einfachen Mitteln das antike Kunstgewerbe an Formen und Linien in seinen Objekten und Erzeugnissen Zweckmäßigkeit und Schönheit zu vereinigen wußte, weil es sich in seiner Formgebung auf den Boden der Regel vom Goldenen Schnitt stellte. Trotz aller reichen und zum Teil sogar grotesken Verzierung kann das Gefäß der Abb. 17 den Vergleich mit seinem antiken Vorgänger, was Harmonie und Schönheit der Form und ebenso was Zweckdienlichkeit anbelangt, nicht aushalten.

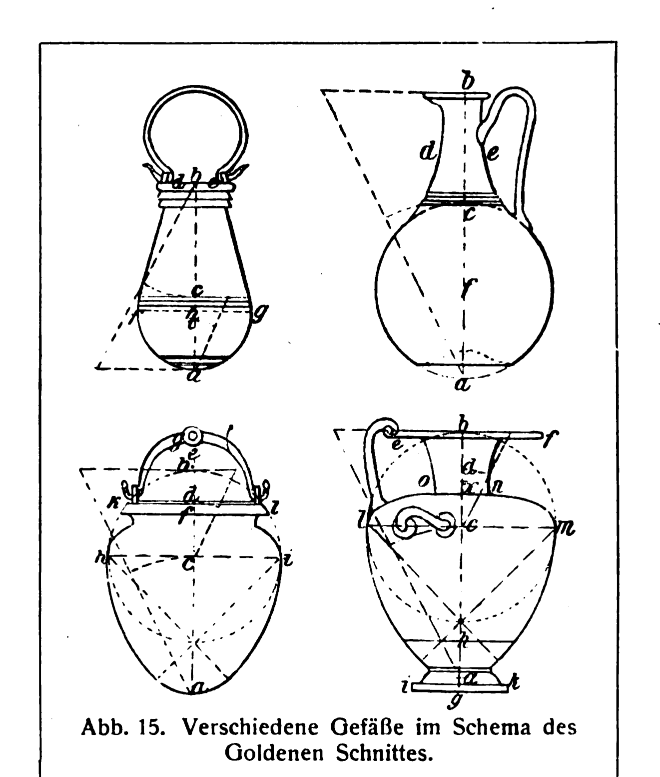


Abb. 15. Verschiedene Gefäße im Schema des Goldenen Schnittes.

Wie in der Wohnung, ihrer Einrichtung und ihrem Inhalt, so können wir das Bildungsprinzip des Goldenen Schnittes aber auch am Hause selbst beobachten. Auch hier befolgt der Architekt, bewußt oder unbewußt, die jenem Formgesetz entsprechenden Teilungsverhältnisse und erreicht damit die harmonische und ästhetische Wirkung, die wir als guten „Baustil" bezeichnen. Insbesondere ist das natürlich in der reinen Baukunst der Fall, wo der Architekt am ersten Spielraum zur Betätigung seines Formentriebes hat, und eine große Anzahl von Bauwerken aus allen Epochen der Architektur ist Beweis für die Wirksamkeit jenes Formgesetzes auch auf diesem Gebiete. Selbst wo das Bauwerk als Ganzes aus praktischen oder technischen Gründen die Maßverhältnisse des Goldenen Schnittes nicht zuläßt, sind diese doch in der baulichen und künstlerischen Teilung und Unterteilung des

Bauwerkes zum Ausdruck gebracht worden, wie es bei den zahlreichen Bauwerken der Antike und des Mittelalters festgestellt werden kann. Unsere Abb. 18 stellt ein berühmtes Werk der antiken Baukunst, den Triumphbogen des Kaisers Konstantin in Rom, der im 4. Jahrhundert n. Chr. gebaut worden ist, dar. Hier sehen wir das eben Gesagte deutlich veranschaulicht. Die Gesamtfläche der Vorderansicht des Bauwerkes entspricht nicht den Maßverhältnissen des Goldenen

Abb. 16. Altgriechische Prachtamphora im Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes.

Schnittes, ist vielmehr nahezu quadratisch; doch der untere Teil des Bauwerkes, der die Tore enthält und sich durch den starken Fries deutlich von dem dachförmigen Aufbau als Ganzes abhebt, entspricht in Breite und Höhe genau den Teilungsverhältnissen des Goldenen Schnittes; ebenso sind diese in Höhe und Breite der Tore, sowie im Verhältnis des Mittelbaues zu den Seitenteilen und an den zahlreichen Maßverhältnissen des Bauwerkes leicht festzustellen und bewirken so den harmonischen Eindruck, den das Bauwerk als Ganzes wie in allen seinen Teilen in uns bewirkt. In ähnlicher Weise finden wir das Bildungsprinzip des Goldenen Schnittes noch bei zahlreichen, ja sogar den meisten bedeutenden Werken der Baukunst wieder. Eine bevorzugte Anwendung fand von jeher der Goldene Schnitt beim Bau von Tor, Tür und Fenster, und zwar sowohl aus schönheitlichen wie Zweckmäßigkeitsgründen. Ein sehr schönes und bezeichnendes Beispiel hierfür ist unsere Abb. 19, die einen antiken Torbau, nämlich ein Tor vom Pantheon in Rom darstellt, dem berühmtesten und schönsten Tempelbau der altrömischen Baukunst von der Hand des Valerius

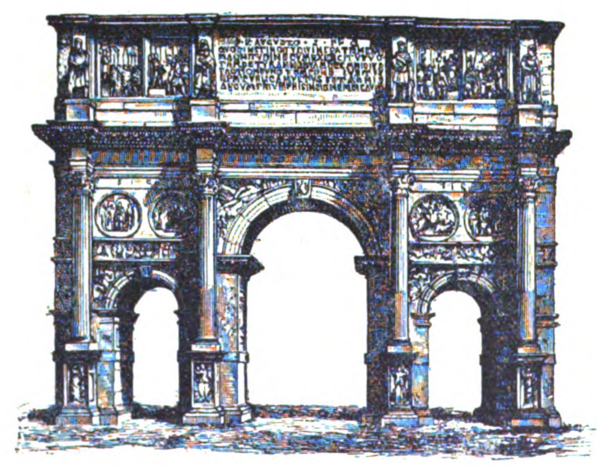


Abb. 18. Der Goldene Schnitt in der Baukunst. Triumphbogen des Kaisers Konstantin.

von Ostia; ein Meisterwerk von noch heute überwältigender Schönheit und Wirkung, das jetzt als christliche Kirche und zugleich als Grabhalle berühmter Männer aus der

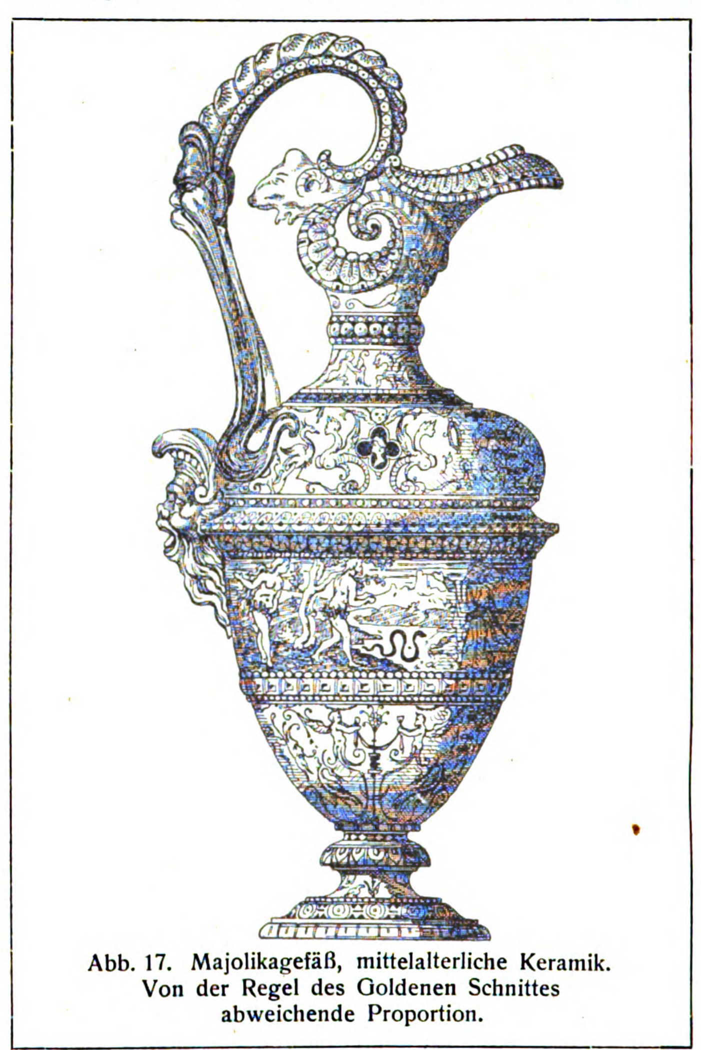


Abb. 17. Majolikagefäß, mittelalterliche Keramik. Von der Regel des Goldenen Schnittes abweichende Proportion.

Geschichte Italiens dient. Das eigentliche Tor, also ohne Tordach, ist, wie die Abbildung erkennen läßt, nach Breite und Höhe genau im Maßverhältnis des Goldenen Schnittes gehalten. Die Höhe des Tores ist wiederum nach dem Goldenen Schnitt geteilt. In der Höhe des Majors teilt eine stark betonte Querlinie das ganze Tor in einen oberen und einen unteren Teil; der letzte enthält zwischen Pilastern die eigentliche doppelflügelige Tür, die wiederum die Maßverhältnisse des Goldenen Schnittes aufweist. Das Ganze ist geradezu ein Vorbild von harmonischer Teilung und architektonischer Zweckmäßigkeit.

Aber auch beim Bau des praktischen Wohnhauses tritt die Wirksamkeit der Regel vom Goldenen Schnitt vielfach in Erscheinung. Abb. 20 zeigt die Fassade eines Hauses aus der Stilepoche der Renaissance, die für zahllose Hausbauten jenes Baustils charakteristisch ist. Die Fassade, von der Bodenlinie bis zur Dachlinie gerechnet, läßt in den Maßen der Höhe und Breite genau die Maßverhältnisse des Goldenen Schnittes erkennen (in der Abbildung sind diese Maße 5 : 8); ebenso zeigt die Höheneinteilung der Fassade, nämlich der von der

Bodenlinie bis zur Giebellinie reichende Unterteil und der Giebel die Teilung des Goldenen Schnittes (in der Abb. 3:5), so daß wir hier eine fortlaufende Proportion 3:5:8 als Teilungsprinzip vorfinden, die den Goldenen Schnitt in doppelter Weise zum Ausdruck bringt. Torweg, Fenster und Erker lassen ebenfalls jene Maßverhältnisse erkennen, so daß wir den Goldenen Schnitt in nahezu idealster Weise durchgeführt sehen. Oftmals freilich läßt sich gerade beim Profanbau das Bauwerk als Ganzes nicht nach diesem Maßverhältnis dimensionieren, weil die bauliche Gestaltung immer den gegebenen notwendigen Bedingungen des praktischen Zweckes und Gebrauches oder sonstigen rein praktischen Verhältnissen untergeordnet werden muß. Ist das aber geschehen, so sucht der Erbauer auch hier durch die architektonische Unterteilung der gegebenen Flächen das Teilungsprinzip des Goldenen Schnittes dennoch durchzuführen, wobei er dann ebenfalls zu befriedigenden stilistischen Wirkungen des Ganzen kommt. (Schluß folgt.)

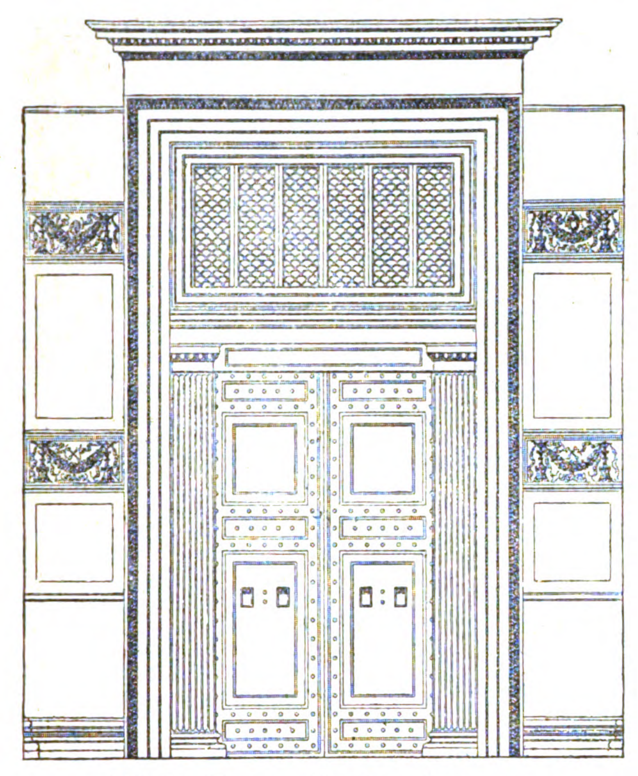


Abb. 19. Tor vom Pantheon im genauen Maßverhältnis des Goldenen Schnittes.

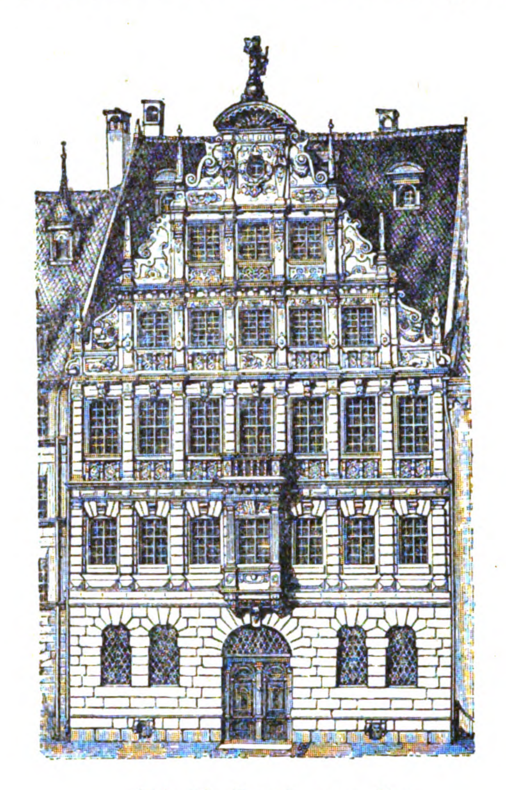


Abb. 20. Renaissance-Bau im Goldenen Schnitt.

Gold aus der Retorte.

Ein Jahrhunderte alter Menschheitstraum.

Von Dr.-Ing. h. c. F. M. Feldhaus.

Die Nachricht, daß es Professor Dr. Adolf Miethe gelungen ist, Gold aus Quecksilber zu gewinnen, hat berechtigtes Aufsehen erregt. Ein alter Menschheitstraum ist damit Wirklichkeit geworden. Viele Jahrhunderte haben sich die Chemiker alter Zeiten, die man Alchimisten nannte, bemüht, Gold aus unedlen Metallen herzustellen, unter denen das Quecksilber besonders bevorzugt war. Schon bei den alten Griechen finden wir Bestrebungen erwähnt, die sich auf die Verwandlung der Metalle beziehen. Den Ägyptern und Phöniziern war die Kenntnis von den Metallen längst geläufig. Der Name Gold-Nub hängt wahrscheinlich mit der Bezeichnung des Landes Nubien zusammen, dessen Goldbergwerke von den Ägyptern sehr stark ausgebeutet wurden. Dem gotischen Wort Gulth entstammt unser „Gold“. Um die im Altertum bekannten sieben Metalle bildlich darzustellen, benutzte man die Abbildungen der griechischen Göttergestalten, von denen die betreffenden Planeten und Metalle ihren Namen hatten. Die ältesten Alchimisten rechneten ihre Kunst zu den Geheimnissen, die nur durch übernatürliche Mitteilung den Menschen bekannt werden konnten. Zosimus, einer der frühesten alchimistischen Schriftsteller aus dem 4. Jahrhundert n. Chr., erwähnt, daß himmlische Wesen irdischen Frauen übernatürliche Geheimnisse mitgeteilt hätten. Eines davon soll sein, wie man Gold und Silber künstlich herstellen könne. Hier lag das höchste Ziel der alchimistischen Kunst. Der mystische Schleier, der sie umgab, hob das Geheimnisvolle und Seltsame ihrer Tätigkeit. Vermauert in ihren Laboratorien, umgeben von wunderlichen Instrumenten und Mixturen, gingen die Alchimisten ihrem dunklen Forscherdrang nach und suchten die Geheimnisse der Natur zu enträtseln. Doch soviel sie sich auch mühten, und soviel sie ihre Gehirne zergrübelten, eine spätere Zeit hat gelehrt, daß alle Versuche dieser alten Retortenmeister einer ernsten Kritik nicht standhielten. Das Gold, das sie angeblich aus minderwertigen Stoffen destilliert haben, muß wie der Stein der Weisen und das Perpetuum mobile, die in gleichem Maße die Geister verwirrten, ins Fabelreich verwiesen werden. Ganz zwecklos waren die Bemühungen der alten Alchimisten freilich nicht. Wenn sie auch nicht zu dem erhofften Ziele führten, so haben sie doch der Wissenschaft gedient durch Erforschung und Auffindung von Wegen, die zu den Geheimnissen der Natur hinleiten. Inzwischen ist die Chemie ein großer, wohlgefügter Bau geworden, als dessen Fundament die Lehre von den Atomen, den letzten Bausteinen der Materie, gelten kann. Hatte man bis vor etwa zwei Jahrzehnten in den Atomen unveränderbare und unzerstörbare letzte Teile der Materie zu erkennen geglaubt, so sind seitdem durch Entdeckungen der Chemiker und Physiker unsere Anschauungen in diesem

Punkte andere geworden. Es gilt das Atom nicht mehr als ein Unteilbares, sondern man macht sich von ihm ein Bild gleich einem Planetensystem im kleinsten, bei dem es Zentralsonnen und Planeten gibt. Die Zahl dieser Sonnen und Planeten ist das Entscheidende für die Unterscheidung der einzelnen Atome.

Während also vor etwa zwei Jahrzehnten die Atome als qualitativ, d. h. in ihrer Art verschieden angesehen wurden, ohne Möglichkeit einer gegenseitigen Umwandlung, nimmt man seitdem ihre Verschiedenheit durch zahlenmäßige Ordnung als bedingt an, d. h. man nimmt an, daß sie sich alle, wie sie auch heißen mögen, aus einem Ur-Atom, wahrscheinlich dem Wasserstoffatom, dem leichtesten Element, aufbauen. Diese Uratome treten zu festen Kernen zusammen, die umkreist werden von Elektronen. Nun ist die Vorstellung, daß es möglich sein könnte, solche Ansammlungen von Uratomen zu zertrümmern, abzubauen, nicht mehr so unwahrscheinlich. Tatsächlich sind auch Atome niedrigen Atomgewichts aus solchen höheren Atomgewichts gewonnen worden, und auch die Gewinnung von Gold aus Quecksilber wäre so denkbar, da das Atomgewicht des Quecksilbers größer als das des Goldes ist. Groß ist die Zahl der Forscher, die sich um das Problem der künstlichen Goldgewinnung gemüht haben. In den ersten Jahrhunderten unserer Zeitrechnung wurden die Umwandlungen von Kupfer und Erzen in Gold und Silber als unumstößliche Tatsache angesehen, und die Forscher setzten all ihren Scharfsinn an die Lösung des gewaltigen Problems. Aus China liegen Urkunden vor, daß man dort die Umwandlung von Zinn in Silber und von diesem in Gold in vollem Ernste auszuführen suchte. Der erste bedeutende Vertreter der Alchimie in Deutschland war Albertus Magnus (1193—1284). Er befaßte sich eingehend mit der schwarzen Kunst der Goldmacherei. Die Metalle hielt er für sehr nahe verwandt miteinander und zweifelte nicht an der Möglichkeit ihrer Umwandlung. Wegen seines frommen und strengen Lebenswandels wurde er von der katholischen Kirche in die Zahl ihrer Heiligen aufgenommen. Ein in der Magie nicht minder bewanderter Zeitgenosse von ihm war der Engländer Roger Baco. Der kühne Forscher war zahlreichen harten Verfolgungen ausgesetzt. Auf einem Ordenskapitel im Jahre 1278 wurden seine Lehren verdammt und er selbst in Haft gesetzt. Er besaß umfassende Kenntnisse der Naturwissenschaften und verteidigte trotzdem die Möglichkeit der Metallverwandlung mit allen Kräften, gestützt auf seine Theorie von der Zusammensetzung der Metalle. Von den späteren Forschern, die sich eifrig um das Problem der künstlichen Herstellung von Gold bemühten, seien nur die Namen Raymundus, Arnoldus Billanoranus, Raymundus Lullus und Basilius Valentius, die großen Alchimisten des 13. Jahrhunderts, genannt. Ein sehr bedeutender Förderer der Chemie war Theophrastus Paracelsus (1493—1541). Seine Tätigkeit lag allerdings mehr auf dem Gebiete der Heilkunde. Er führte die chemischen Präparate in die Arzneimittel-Lehre ein. Aus späterer Zeit ist der Name Johann Kunkel (1630—1703) sehr bekannt. Seinen Bemühungen ist die Herstellung des Phosphors und des Salpeteräthers zu verdanken. Erwähnenswert sind seine Verdienste in der Glasfabrikation.

I. Edelmetallgewerbe und Chemie.

Von Dipl.-Ing. Erhard, Pforzheim.

Wie so mancher andere Berufszweig hat auch die Edelmetall-Industrie lange Jahre auf die Erfahrungen und Fortschritte der Wissenschaft zu wenig Rücksicht genommen. Während aber die Unedelmetall-Industrie in den letzten Jahrzehnten sich die wissenschaftlichen Errungenschaften mehr und mehr dienstbar machte und dadurch ihre Betriebe in die Höhe brachte, spürte man davon im Edelmetallgewerbe noch sehr wenig. Die Gründe liegen einmal darin, daß die Betriebe gewissermaßen kaufmännische Handwerksbetriebe sind, und daß deshalb nur wenige größere Betriebe wissenschaftlich vorgebildete Kräfte beschäftigen. Andrerseits darin, daß mehr als in anderen Industrien der Kaufmann entscheidet oder entscheiden zu müssen glaubt, als manchmal richtig ist. Und doch kommen häufiger Fälle vor, wo es in der Natur der Dinge liegt, daß der Kaufmann versagt, weil er, um seinen Platz voll zu erfüllen, sich nicht mit technischem Ballast beschweren darf. Statt aber nun geeignete Kräfte heranzuziehen, wird dann versucht und ausprobiert. Das kann auch zum Ziel führen und hat schon manches hervorgebracht, worauf dann ihrerseits die Wissenschaft fußen oder wo sie prüfen und weiterbauen könnte. Aber das sollte doch nicht verhindern, daß man trotzdem die Erfahrungen der Wissenschaft zu Rate zieht, sie sich dienstbar macht. Im Gegenteil! Die technischen Wissenschaften: Chemie, Physik und wie sie sonst heißen mögen, sind nicht für sich selbst, sondern für die Technik, für Handel und Gewerbe da.

Wie z. B. die Chemie nutzbar gemacht werden kann, habe ich kürzlich in meinen Ausführungen über „Abwässersorgen“ angedeutet. Es gibt so manche Arbeit in der Edelmetall-Industrie, wo noch, man möchte sagen gesündigt wird, weil zu wenig auf den Chemismus der verwendeten Metalle Rücksicht genommen wird. Ein Beispiel aus der Praxis soll dies belegen. Ich hatte Gelegenheit zu beobachten, daß fast fertige Stücke vom Firmeninhaber dem Meister als unvorschriftsmäßig zurückgegeben wurden. Die Ursache dieser Kritik war die fehlerhafte Farbe, denn die in Frage kommende Kundschaft — wenn ich nicht irre, sollte die Lieferung nach Schweden gehen — verlangte bei einem bestimmten Feingehalt auch einen bestimmten Farbton. Die Kritik des Inhabers lautete: „falsch legiert“. Und das war ein Irrtum. Der Betreffende hätte bei Berücksichtigung aller Tatsachen sagen müssen: nachlässig verarbeitet, da von ungefähr 200 Stück aus dem einen Barren nur etwa 15 falsch legiert — nein falsch bearbeitet waren. Den Fehler hatte ich schnell gefunden. Die betreffende Firma beizte mit Salpetersäure und der damit beauftragte Arbeiter hatte die kritisierten 15 Stück zu lange in der Säure gehabt. Die Folge war, daß aus der Oberfläche der Legierung Gold-Silber-Kupfer zuviel Silber und Kupfer, die beide in Salpetersäure leicht löslich sind, herausgelöst worden war. Das „zuviel“ ist natürlich nur relativ aufzufassen, es hatte aber genügt, den Farbton so zu beeinflussen, daß die Stücke nicht mehr vorschriftsmäßig waren. Also entweder kürzere Zeit in der Salpetersäure lassen oder aber „Vitriol“ nehmen, d. h. verdünnte Schwefelsäure, nötigenfalls mit ganz wenig Salpetersäure.

Eine andere, auch mehr chemisch-wissenschaftlich zu berücksichtigende Frage dürfte das Entfetten der Ware sein, die besonders wichtig ist, wenn die Gegenstände noch zu galvanisieren sind. Man entfettet durch Glühen, mit Kalilauge, mit Benzin. Warum nicht allgemein mit Hilfe des elektrischen Stromes? Heutzutage hat ja jeder Ort, wo ein Juwelier oder auch nur ein Galvaniseur sitzt, elektrischen Strom zur Verfügung. Also benutze man ihn! Es ist ja nicht nötig, daß man für teures Geld sich einen größeren Entfettungsapparat zulegt. Nötig sind eine Steinzeug-Wanne, einige Kohlenelektroden und Strom von 12—18 Volt. Dann aber ist die Entfettung unter Garantie vollständig, und zwar in wenigen Sekunden durchzuführen. Als Bad verwendet man eine starke Lösung von Zyankali und Soda. Der Vorgang ist chemisch folgender: Durch den Strom wird aus der Lösung an der Ware Kaliummetall ausgeschieden, allerdings in demselben Moment auch wieder durch den Sauerstoff des Wassers



explosionsartig oxydiert. Diese Explosion reißt aber die Fettteilchen und Schmutzteilchen ab, und zwar mit einer derartigen Gewalt, daß man es mit bloßem Auge sehen kann. Außerdem geht diese Kaliumabscheidung und die darauf folgende Oxydation derart schnell vor sich, daß, wie erwähnt, die Entfettung innerhalb weniger Sekunden fertig ist. Nun wurde mir manchmal entgegengehalten, daß das Fett und der Schmutz aus Löchern, die tiefer seien als ihre Öffnungen breit, nicht vollständig entfernt würde. Das stimmt wohl, aber da hilft ein einfacher Kniff. Solche Ware taucht man vorher erst in Benzin; es braucht kein reines zu sein. Dadurch wird die entfettende Wirkung derart verstärkt, daß auch die engsten Öffnungen vollständig entfettet und vom Schmutz befreit werden.

Auf dieses System aufgebaute fertige Anlagen sind meist noch so angeordnet, daß durch Verwendung zweier Behälter eines zwischengeschalteten Filters und einer Pumpe der Schmutz aufgehalten und das Bad also schmutzfrei wird. Das ist aber nur bei größeren Betrieben von Bedeutung, bei kleineren Unternehmungen, wo nicht andauernd zu entfetten ist, haben die Verunreinigungen Zeit, sich abzusetzen. Selbstverständlich ist das Bad von Zeit zu Zeit zu erneuern.

Aber nicht nur gewissermaßen positiv, sondern auch in entgegengesetzter Richtung wird auf die Chemie als Wissenschaft oft nicht genug Rücksicht genommen. Das geschieht z. B. oft bei den Feuerproben, worüber demnächst besonders gesprochen werden wird. Öfter als man glaubt, zeigt sich die Nichtbeachtung des Chemismus der Metalle beim Scheiden. Zunächst die Klage des Scheidegutbesitzers, daß er „zu wenig" herausbekommt! Das ist ein Irrtum! Ein Irrtum, der um so bedauerlicher ist, als er leicht eine falsche Beurteilung der Scheideanstalten hervorruft. Beim Scheiden erhält man alles Metall, also Gold, Silber, Platin und eventuell Palladium, was praktisch zu erhalten ist. Praktisch, denn keine chemische Reaktion ist theoretisch quantitativ! Das Scheiden beruht darauf, daß man das Scheidegut in Lösung bringt und die zu gewinnenden Metalle in Form solcher Verbindungen (Chlorsilber, Ammoniumplatinchlorid usw.) oder als Metall (Gold) ausfällt, daß der Niederschlag praktisch unlöslich, theoretisch nur schwer löslich ist. Ganz unlöslich ist aber kein Niederschlag und restlos quantitativ ist keine Fällung. Nun ein Trost: das Fehlende ist so minimal, infolge Ausnutzung der chemischen Eigenschaften der Metalle, daß das Manko praktisch nicht ins Gewicht fällt. Nur in einem Falle merkt man es mehr, nämlich beim Platin. Das in der Bijouterie verarbeitete Platin ist nämlich kein Reinplatin, ja es darf es meist nicht einmal sein, weil Reinplatin viel zu weich ist. Es ist kennzeichnend, daß man in der Bijouterie-Industrie nicht Platinum sagt, sondern Platina, also Platinmetalle. Diese anderen Platinmetalle sind Palladium, Osmium, Iridium und andere mehr. Die chemischen Eigenschaften dieser Metalle sind aber etwas anders als die des Platins, so daß naturgemäß aus einer Platinscheidung, selbst bei sog. reiner Platinfeilung, das Gewicht des erhaltenen Platins den Erwartungen niemals entsprechen kann. Verloren gehen diese verschiedenen nicht gewonnenen Metallmengen nicht, die „Restbrühen" der Scheidungen werden in sog. Stauden weiter bearbeitet, indem man sämtliche Metalle, auch Kupfer und Nickel, dadurch ausfällt, daß man in die Flüssigkeit Eisen, besser Zinkabfälle bringt. Am Jahresende hat man dann das sog. „Stauden-Gekrätz", das, wenn viel platinhaltige Sachen zu scheiden waren, Spezialfirmen übergeben wird, da diese allein auf getrennte Gewinnung der einzelnen Platinmetalle eingearbeitet sind.

Eins wird meist nicht berücksichtigt beim Scheiden, und gerade das kann Verluste bis zu 1 Proz., ja mehr verursachen. Goldchlorid ist in der Hitze, auch aus Lösungen, etwas flüchtig. Dies wird sehr verstärkt, wenn in der Lösung noch Kupfer enthalten ist. Wird nicht mit sog. Kondensationsvorrichtungen gearbeitet, d. h. wird der beim Eindampfen entweichende Dampf nicht durch eine geeignete Abkühlungsvorrichtung niedergeschlagen, dann geht dieses Metall verloren. Mir ist von verschiedenen Seiten entgegengehalten worden, daß durch Verdampfen keine Verluste einträten, eher durch Herumspritzen infolge der Lösebläschen. Ich kann dem aber nicht beistimmen. Gewiß wird auch durch Spritzen ein Teil der Lösung der direkten Gewinnung entzogen, wenn man nichts dagegen tut, aber ich meine doch, man soll nicht eine Verbesserungsmöglichkeit deshalb für unnötig erklären, weil sich eine andere als mehr oder weniger unmöglich erweist. Der Verlust durch Spritzen der Löseblasen läßt sich dadurch vermeiden, daß man über die Löseschalen Vorrichtungen anbringt, z. B. Trichter mit Öffnung nach unten, so daß die Tropfen wieder in die Schale fallen müssen. Man vermeidet dadurch übrigens auch die öftere Erneuerung des Sandes im Abzug und dessen Verarbeitung auf Metall. Wenig oder gar nicht berücksichtigt wird etwas, was an sich nahe liegt, woran man aber meist nicht denkt, nämlich das Wasser, das verbraucht wird. Das mag sonderbar klingen, aber daß es doch wesentlich ist, soll an einem Beispiel gezeigt werden.

Wenn man mit Schüttelfässern arbeitet, so kann man der Kosten wegen natürlich nicht destilliertes oder Kondenswasser nehmen. Man verwendet also Leitungswasser. Dies ist aber meist „hartes Wasser". Nun steht fest, daß 1 Härtegrad, d. h. 1 Teil Kalk in 100000 Teilen Wasser rund 17 Teile Seife mit 60 Proz. Fettsäure bindet, also seinen sonstigen Zwecken entzieht, oder, um ein Beispiel anzuführen, 1 cbm Wasser mit 17,7 Härtegraden vernichtet 3 kg Seife! Das macht bei einem Schüttelfaß nicht viel aus, aber bei Firmen, die 50 und mehr Schüttelfässer dauernd in Betrieb haben, wird dieser zwecklose Seifenverbrauch ins Gewicht fallen, besonders wenn berücksichtigt wird, daß es sich um Seife handelt, die kostspieliger ist als gewöhnliche Kernseife. Mithin ist jedem Betrieb, der mit einer größeren Zahl Schüttelfässer arbeitet, anzuraten, sein Wasser zu enthärten; es sei denn, daß aus eigenem Werk genügend Kondenswasser vom Dampfbetrieb zur Verfügung steht. Es gibt noch manche Fälle, wo die Berücksichtigung chemischer Kenntnisse zum Vorteil vieler Betriebe von Nutzen sein dürfte, doch würde das Eingehen darauf an dieser Stelle zu weit führen.

Kann man den Gehalt von Platin durch die Feuerprobe ermitteln?

Diese Frage muß mit einem glatten Nein beantwortet werden. Es ist vollständig unmöglich, vermittels der Feuerprobe eine genaue Gehaltsbestimmung von Platin zu erhalten und zwar aus folgenden Gründen. Platin ist als Einzelmetall in Schwefelsäure wohl vollkommen unlöslich, jedoch mit Silber quartiert, wie es in der Feuerprobe vorliegt, löst sich stets ein gewisser Prozentsatz des Platins in der heißen oder kochenden Säure auf. Bei einem reinen, etwa 100prozentigen Platin gehen bei einer Einwage von 0,25 gr ungefähr 4 Proz. des Metalls in Lösung; die Feuerprobe würde also in diesem Falle statt 100 nur 96 Proz. Platingehalt ergeben. Man kann jedoch das Inlösunggehen des Platins fast vollkommen verhindern, indem man der Probe eine genau abgewogene Menge Gold zugibt und das Gewicht desselben von dem des in Schwefelsäure geschiedenen Gold-Platinröllchens wieder abzieht. Es wird dann ein besserer und genauerer Wert erhalten. Jedoch bietet das Zulegieren von Gold durchaus keine Gewähr für die Richtigkeit der Probe, denn reines bzw. kein Edelmetall enthaltendes Platin liegt ja in den allerseltensten Fällen, man kann ruhig sagen, in Ausnahmefällen vor. Vor allem befindet sich in fast jedem Juwelierplatin Palladium, und dieses hat eine viel größere Löslichkeit in

Schwefelsäure als Platin. Es geht dieses auch trotz Goldzusatz, je nach der vorhandenen Menge, teils mehr, teils weniger in Lösung und bewirkt somit eine zu niedrige Gehaltsfeststellung. Alles Palladium geht jedoch nie in Lösung, es ist deshalb auch nicht möglich, wenigstens einen genauen Reinplatingehalt zu ermitteln. Noch unmöglicher wird dieses, wenn Iridium zugegen ist, hierdurch wird nämlich die Löslichkeit des gesamten Platinmetalls erheblich verringert, und man findet bei der Auswage fast das gesamte Platinmetall einschließlich Palladium. Man würde also hier einen ziemlich genauen Gesamt-Edelmetallwert finden; aber dieser Wert ist für die Praxis des Goldschmieds so gut wie zwecklos; denn es handelt sich ja nicht darum zu wissen, wie hoch der Gehalt an gesamtem Edelmetall ist, sondern ob das Platin punzierungsfähig ist oder nicht. Ist nun auch noch Gold in dem Platin enthalten, so bleibt dieses zunächst beim Platin zurück und wird als solches ausgewogen. Durch mehrmaliges Quartieren mit Silber und Lösen in Salpetersäure wird das Gold bestimmt und vom Platinwert in Abrechnung gebracht.

Trotz mannigfaltiger Manipulationen und Schikanen beim Probieren bleibt die Feuerprobe des Platins doch immer nur etwas Ungenaues und Unzuverlässiges. Es können je nach der vorliegenden Platinart einigermaßen genaue, aber auch vollständig falsche Resultate erhalten werden. Was für Metalle in einem Platin enthalten sind, kann der Probierer vor der eigentlichen Probe nicht feststellen; die einzige Feststellung ist ihm nur bei der Beobachtung der Schwefelsäure möglich. Färbt sich dieselbe beim Lösen der Röllchen gelb bis braun, so weiß er, es ist Palladium in Lösung gegangen und der gefundene Wert ist für Reinplatin zu hoch und für den Gesamtedelmetallwert zu niedrig. Die einzige Möglichkeit, den Gehalt eines Platins genau zu ermitteln, bietet nur die chemische Analyse; diese nimmt auch auf jede Verunreinigung und Zulegierung Rücksicht und bestimmt jedes Metall getrennt mit vollkommener Sicherheit. Die oben aufgeführten Mängel bei der Feuerprobe kommen selbstverständlich nur dann in Betracht, wenn das Platin als Platinmetall vorliegt. Bei der Platinbestimmung in Planschen und Gekrätzen, die in der Hauptsache ja Gold, Silber und unedle Metalle enthalten, ist die Bestimmung wesentlich genauer und einwandfreier. Vor allem verringern sich hier die Fehlerquellen, insofern als das Platin nur einen geringen Prozentsatz des Probematerials ausmacht.

Der Schlußtermin für unseren Wettbewerb.

In Heft 16, in dem wir nochmals auf die in Heft 10 und 14 zum Abdruck gebrachten Bedingungen für unsere beiden Frühjahrspreisausschreiben hinwiesen, haben wir bereits mitgeteilt, daß der Zusammentritt des Preisgerichtes in der zweiten Maihälfte in Leipzig erfolgen wird. Einsendungen, die bis 15. Mai in unseren Händen sind, sollen deshalb noch mit berücksichtigt werden. Dieser Tag gilt demnach nunmehr als Schlußtermin.

Wir bitten dringend, sowohl die für den „Wettbewerb für Entwürfe von Gold- und Silberschmuck" wie auch für den für „Praktische Arbeitsmethoden und Werkzeuge" bestimmten Sendungen rechtzeitig zur Post zu geben und hoffen, daß sich noch recht viele Kollegen und Fachgenossen zur Teilnahme entschließen. Vor allem bitten wir auch die werktätigen Goldschmiede, sich recht rege zu beteiligen, besonders an dem zweiten Preisausschreiben. Praktische Arbeitsmethoden und Werkzeuge müssen Allgemeingut aller Fachgenossen werden. Wie wäre sonst ein Fortschritt möglich, und wie wäre auch der gegenwärtige Stand der Goldschmiedekunst denkbar, wenn die alten Meister ihr Wissen und ihre Erfahrungen ängstlich und engherzig im eigenen Busen verschlossen hätten. Meisterschaft verpflichtet zur Lehre und Mitteilung, und echte Kollegialität ist stets auf die Hebung des Gesamtgewerbes bedacht. Das eigene Streben ist zugleich auch Ansporn für andere!

Darum geht mit gutem Beispiel voran!

Anfertigung von Manschettenknöpfen in einfacher Technik.

Von Albert Czerwinski, Lehrer an der Goldschmiedeschule Pforzheim.

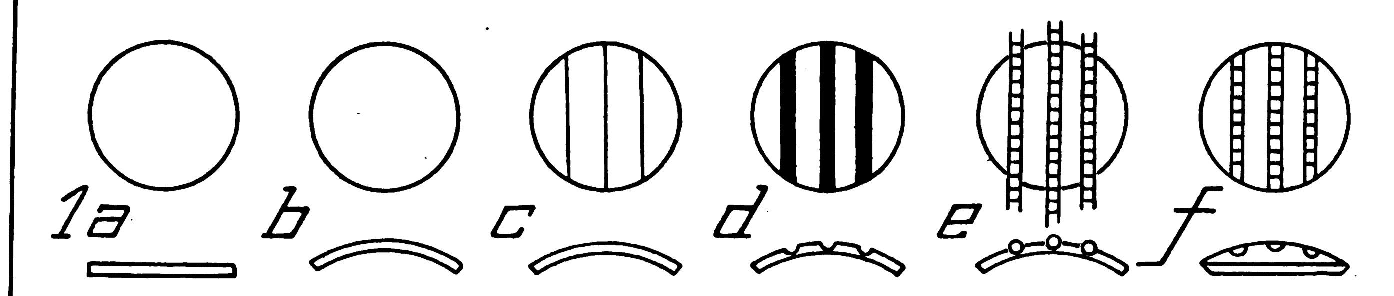
Nachstehend seien einige Beispiele für die Herstellung von Manschettenknöpfen erläutert, die auch der Kleingoldschmied mit wenig Mitteln in handwerksmäßiger Ausführung einzeln und auch massenweise anfertigen kann. Die Abbildungen 1 a—f zeigen den Herstellungsgang eines Manschettenknopfes; Abb. 2 Knöpfe in gleicher Ausführung, jedoch in anderen Formen. Die zur Ausführung gewählte Form ist im Umriß auf starkem Blech von etwa 1 mm zu trassieren, auszusägen und mittels Knopfstempel auf Treibblei, bei Kreisform in der Anke leicht aufzutiefen (Abb. 1a und b). Alsdann sind in gleichen Abständen parallel laufende Linien je nach Belieben senkrecht oder schräg zur Form aufzuzeichnen, welche mit einer Scharnierfeile bis über die Hälfte der Metallstärke in gleichmäßiger Tiefe eingefeilt werden (Abb. 1 c und d). In diese Riefe drückt man nun einen Perldraht, dessen Stärke der eingefeilten Riefe entspricht (Abb. 1e). Alsdann werden die Enden der Perlstäbe auf der Rückseite der Knopfform am Rande von hinten festgelötet. Hierbei ist möglichst wenig Lot zu nehmen, um das Zuschließen der Perlstäbe zu verhindern. Die über den Knopfrand hinausstehenden Drahtenden werden abgeschnitten. Nun zieht man den Knopf auf der Rückseite etwas flach ab und lötet denselben auf einen Blechboden. Nachdem dies geschehen, umsägt bzw. verfeilt man ihn mit der oberen Knopfform gleichmäßig und feilt zuletzt die über der oberen Knopffläche etwas hochliegenden Perlstäbe flach ab (Abb. 1 f). — Als Befestigung der Knöpfe dienen die in Abb. 4 gezeigten Verschlußarten, die fabrikmäßig hergestellt zu niederen Preisen zu beziehen sind. Abb. 4 a Seitenansicht eines Knopfes mit aufgelöteter Öse zum Einhängen entweder der Federmechanik (b) oder Doppelkarabiner (c). Bei beiden Verschlußarten gehören 4 Knöpfe zur Vervollständigung einer Garnitur. Für paarweise Knöpfe empfiehlt sich das Auflöten von Bügelknopfmechanik (d) oder Knebel mit Kettchen (e).

Beispiele von Knöpfen in anderer Herstellungsart sind in Abb. 3 gegeben. Dieselben sind in der Hauptsache in gefeilter Technik mit zum Teil eingelöteten kleinen Steinfassungen oder auch unter Verwendung von eingelassenem Perldraht in oben beschriebener Machart auszuführen. Für Herstellung mehrerer solcher Knöpfe von einem Muster empfiehlt sich das Gießen derselben in Ossa-Sepia, wozu nur ein Modellknopf in unechtem Metall anzufertigen ist. Größere Mengen übergibt man am besten einer Gießerei, welche mit verhältnismäßig geringen Kosten Knöpfe in unbegrenzter Zahl herzustellen in der Lage ist.

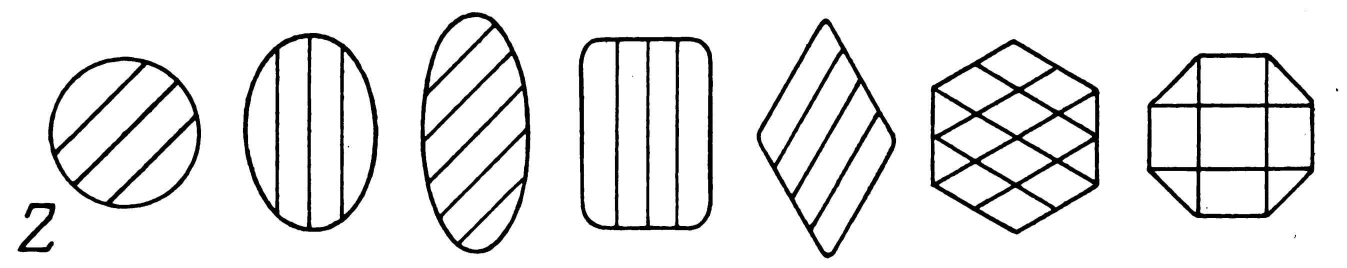
Die Fertigstellung geschieht auf die übliche Art. Nach gründlichem Versäubern mittels Feile, Schmirgelpapier und Schaber wird der Gegenstand geschliffen und je nach dem Material evtl. versilbert oder vergoldet, mattiert, gefärbt, in Silber auch oxydiert.



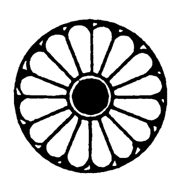
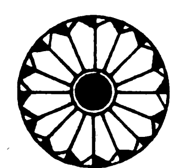
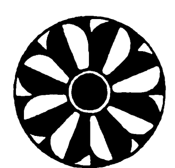
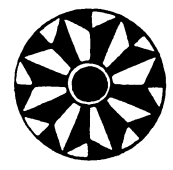
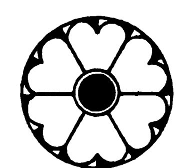
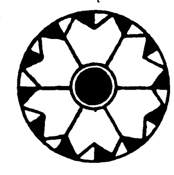
Herstellungsgang eines Knopfes.



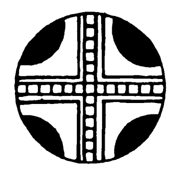
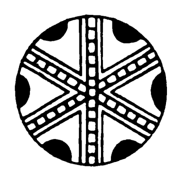
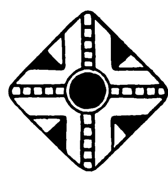
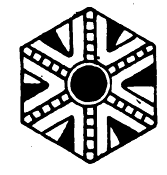
Andere Formen gleicher Herstellung



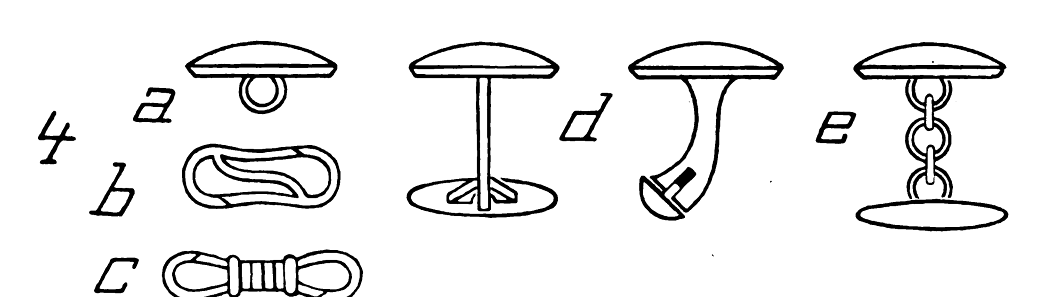
Knopfformen anderer Herstellung

3

Verschlussarten



FC.

Zu den Abbildungen.

Die Hammerarbeiten von Hans Ottmann in München bestimmen ihre Gestaltung ganz aus Sachlichkeit. Obgleich sie aber diese und das Technische in voller Absicht hervorkehren, empfindet man nirgends Strenge und Nüchternheit, weil durch ein vorsichtiges Zusammenbauen der körperlichen Erscheinung ein sicherer Gleichklang und Zusammenklang erreicht ist. Obgleich also z. B. die drehbare Kaffeemaschine im Sinne des Wortes eine Maschine ist, so wirkt sie doch als künstlerisches Objekt. Bei weniger dem Zweck nahestehenden Lösungen, wie dem Leuchter oder der Blumenvase, macht sich die formale Harmonisierung naturgemäß noch stärker geltend. *Prof. L. S.*

Schmuck und Mode von heute.

Von Herta Zerna.

Dem Garçonnestil scheint nun endlich das Todesurteil gesprochen: Mehr Weiblichkeit ist die neue Modedevise — und, modelogisch damit verbunden, mehr Schmuck!

Es war vorauszusehen, daß der Frau auf die Dauer die ausgesprochen strengen Linien nicht zusagen würden. Das einfache, fast schmucklose Hemdkleid bot zu wenig Gelegenheit zur Entfaltung von Eleganz, Farbenfreude und Formenfülle und — last not least — zur Verwendung von Schmuck. Diese echt weiblichen Eigenschaften lassen sich nun einmal nicht vernachlässigen. Selbst für den Vormittag, der unbedingte Einfachheit in der Kleidung vorschreibt, weiß die Frau ihrem Bedürfnis nach Schmuck nachzukommen. Zu dem herrenmäßigen Kostüm mit Kragen und Revers à la Directoire gehört, aus einer Seitentasche fallend oder in einer Falte untergebracht, das Berloque — ein einfaches Moirèeband, dessen Enden mit Emailplatten und Steinen geschmückt werden. Die hochgeschlossene Kasacke, die zum Kostüm gehört, schmückt die große, lose flatternde Krawatte, abwärts durch eine Nadel gehalten, die je nach Geschmack eine einfache Perle oder bunte Steine, in der Farbe zur Krawatte abgestimmt, zieren.





Die Mode des Nachmittags zeigt bereits ausgesprochen weiblichen Charakter. Die Linie wird abwärts stark erweitert, eingesetzte Glockenteile, Schöße — oft mehrere übereinander — bringen Fülle und Bewegung in die Formen. Damit kommt auch das modische „Drum und Dran“ wieder mehr zu seinem Recht. Die Frau, die es liebte, ihre Bedarfsgegenstände in den weiten Taschen ihres Herrenpaletots zu vergraben, braucht zu dem leichten, offen getragenen Sommermäntelchen den lange verschmähten Pompadour. Er harmoniert in der Farbe zum Mantel, für Bügel und Besatz sind helle Emailplättchen und Steine gestattet. Für den Abend ist er eleganter. — Die Pariserin bevorzugt Perlen und blitzende Steine.

Ein anderer Schmuckgegenstand, der lange Zeit aus der Mode verschwunden war und immer als kleinbürgerlich und spießerhaft galt, taucht mit den losen duftigen Tüllschals zum Abendkleid wieder auf: die Brosche. Der Schal gehört heute fast zu jedem Abend- und Teekleid, die Frau liebt ihn ob der Fülle der Möglichkeiten zu graziösen Drapierungen. Je nach Belieben hält ihn auf der Schulter, der Hüfte oder in Brusthöhe eine kostbare, große Brosche oder Agraffe.

Von besonderem Reiz sind Phantasieblumen, in deren Kelch gleich Tautropfen helle große Steine glänzen. Zum Abendkleid gehört die Kette, die sich meist eng um den Hals legt und aus möglichst großen Perlen besteht, — ein effektvoller Gegensatz zu den schlanken Hals- und Nackenlinien.

Der erste Schritt zur Abwendung von übertriebener Einfachheit ist getan, der Sommer mit seinen duftigen, weicheren Geweben wird die weibliche Note sicher weiter betonen.

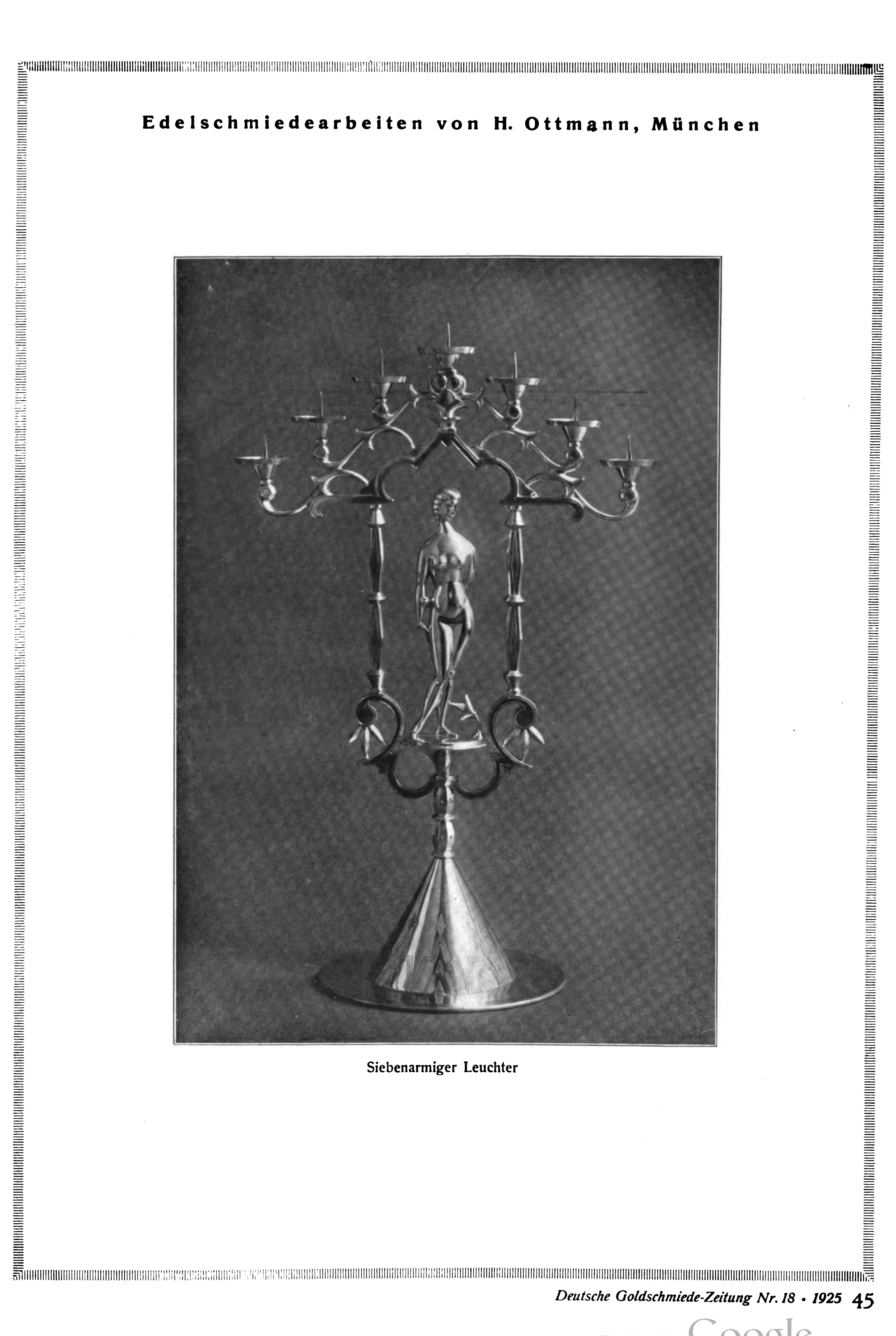
Rundfunkvortrag „Schmuck und Mode“

am 25. Mai in Breslau.

Die „Schlesische Rundfunkstunde“ A.-G. in Breslau teilt uns mit, daß der von unserer Schriftleitung zur Verfügung gestellte Werbevortrag nunmehr am Montag, den 25. Mai d. J., abends 7—7.30 Uhr durch den Breslauer Sender gegeben wird. Wir machen die Herren Kollegen im Bereiche des Schlesischen Senders schon heute darauf aufmerksam und empfehlen, besonders die Kundschaft durch geeignete Hinweise dafür zu interessieren. Am geeignetsten wird sich hierfür das von unserem Verlag seinerzeit versandte Werbeplakat erweisen — natürlich unter entsprechender Änderung des Datums. Wir hoffen, daß der von den Sendern in Berlin, Leipzig, Stuttgart, Königsberg und Münster bereits mit bestem Erfolg gefunkte Vortrag auch in Schlesien beifällige Aufnahme und Beachtung finden wird. —

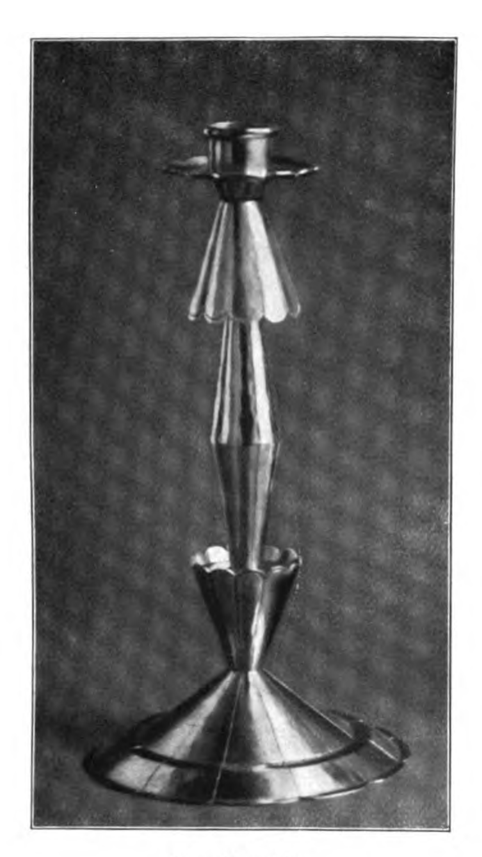
Die Aufklärung des schmuckkaufenden Publikums kann gar nicht nachhaltig genug betrieben werden, wie die intensive Propagandatätigkeit anderer Luxusgewerbe zeigt. So haben z. B. die Konfektionsbranche, der Pelzwarenhandel, die Porzellanindustrie und andere damit wesentliche Erfolge erzielt. Die Veranstaltung der Strohhuttage zeigt, daß auch die Hutindustrie sich Erfolg von dem Appell an die Öffentlichkeit verspricht. Dieser Weg ist zwar für uns nicht gangbar, gibt aber zu denken.

Edelschmiedearbeiten von H. Ottmann, München



Siebenarmiger Leuchter

Edelschmiedearbeiten von H. Ottmann, München



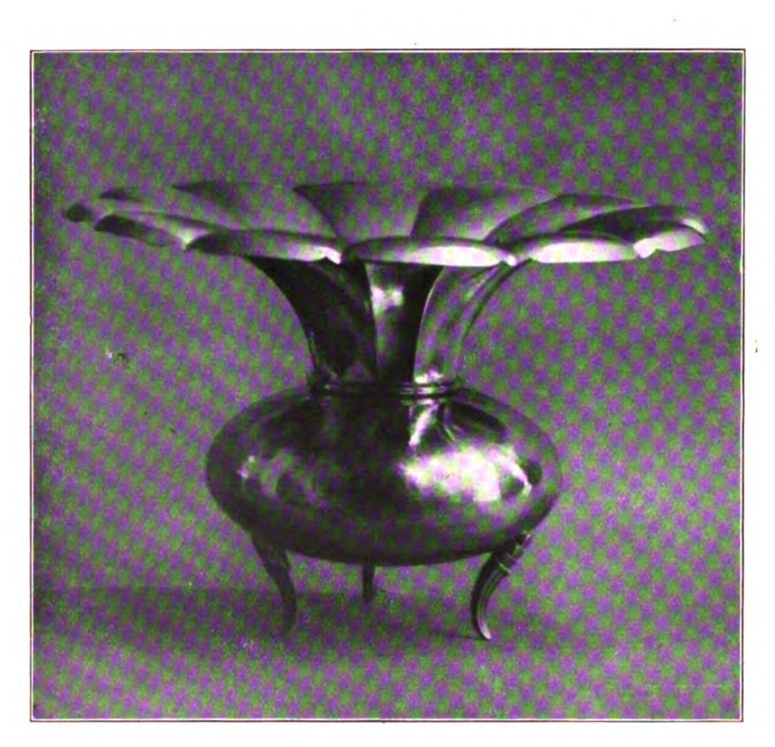
Kegelleuchter

Service

Edelschmiedearbeiten von H. Ottmann, München



Zigarettentruhe, graviert



Blumenvase

Edelschmiedearbeiten von H. Ottmann, München



Drehbare Kaffeemaschine

Die Entwicklung des Gmünder Edelmetallgewerbes im 19. Jahrhundert.

Von Karl Oechsle, Tübingen. (Fortsetzung zu Nr. 48/1924 *)

Die erste Hälfte des 19. Jahrhunderts in der Entwicklung des Gmünder Edelmetallgewerbes ist mit Versuchen ausgefüllt, die Betriebsweise der Hausindustrie und des Handwerks durch die neutralisierte der Manufaktur und der Fabrik zu ersetzen. Wenn diese Versuche im Gegensatz zu Pforzheim, das um das Jahr 1850 bereits die erste Blüteperiode der Fabrikentwicklung erreicht hatte, hinter der Entwicklung Pforzheims zurückgeblieben sind, so hat dies seine ganz besonderen Gründe in der in Gmünd erst in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts erwachenden Unternehmungslust, dem zähen Festhalten an der alten Handwerksverfassung gegenüber der freien Entwicklung in Pforzheim und dem damit verbundenen erst späten Eindringen neuer Wirtschafts- und Betriebsideen im Gmünder Gewerbeleben.

Von den wenigen Ansätzen zu Fabrikgründungen zu Anfang des 19. Jahrhunderts haben sich erfreulicherweise die meisten bis in die Gegenwart herein erhalten und bilden den Grundstock der festgegliederten Gmünder Industrie. Nur vereinzelte Anfangsgründungen sind mit der Zeit wieder eingegangen, aber wenn diese dem Namen nach auch nicht mehr bestehen, so sind wenigstens die Arbeiter der Industrie erhalten geblieben, die in anderen Betrieben wieder untergekommen sind. Man muß sich vergegenwärtigen, daß Württemberg am Anfang des vorigen Jahrhunderts noch ein überwiegend Ackerbau treibendes Land war, und nur wenig Industrie aufwies. Die geringen Ansätze zur Fabrikentwicklung im württembergischen Edelmetallgewerbe zeigen sich besonders auffallend in den Gewerbeaufnahmen von 1829 und 1836, die nur folgende Zahlen aufweisen:

	1829		1836	
	Zahl der Betr.	Arb.	Zahl der Betr.	Arb.
Goldwarenfabriken	4	117	6	125
Silberwarenfabriken	1	40	6	120
Fingerhutfabriken	1		1	

Von diesen ersten vier Goldwarenfabriken entfallen nach der besonderen Aufnahme zwei auf Stuttgart, mit 60 bzw. 30 Arbeitern und je eine auf Eßlingen und Hall mit 17 bzw. 10 Arbeitern. Der Haller Betrieb ist im Laufe der dreißiger Jahre eingegangen, während die Eßlinger und Stuttgarter Betriebe zum Teil noch heute bestehen. Wenn Gmünd bei dieser Aufnahme mit seinen bereits bestehenden Manufakturbetrieben noch nicht genannt ist, und diese bei der Fabrikaufnahme noch nicht aufgeführt erscheinen, so ist damit keineswegs das Fehlen derartiger Betriebe für Gmünd erwiesen. Diejenigen Betriebe, die wir schon um die zwanziger bzw. dreißiger Jahre des vorigen Jahrhunderts als feststehende Betriebe im Gmünder Edelmetallgewerbe vorfinden, sind die Manufakturbetriebe von Kuttler (1800), von Weitman (1814), Ott, Haag, Schoch und Frank. Sie stellen bereits zentralisierte Betriebe dar, in denen nach kaufmännischer Art und teilweise durchgeführter Arbeitsteilung und soweit die Silberwarenfabrikation in ihnen betrieben wird, seit den vierziger Jahren des Jahrhunderts auch schon mit maschinellen Einrichtungen gearbeitet wird. Immerhin aber überwiegt bis in die Mitte des Jahrhunderts der handwerksmäßige Betrieb des Edelmetallgewerbes, um von da an in immer schnellerem Tempo von der immer mehr um sich greifenden Manufaktur und Fabrik abgelöst zu werden.

Die eigentliche Aufschwungperiode im Gmünder Edelmetallgewerbe setzt in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts ein, wirksam und nachhaltig erst in den sechziger und siebziger Jahren. Die technischen, wirtschaftlichen und organisatorischen Grundlagen der Industrie erfahren in dieser Zeit eine völlige Umgestaltung. Der Handelskammerbericht von 1857 spricht sich über den vollzogenen Umschwung im Aufbau der Industrie wie folgt aus: Schon seit langer Zeit war die Gold- und Silberwarenfabrikation in der Hand meist kleiner Unternehmer hinter den technischen und Geschmacksanforderungen der Zeit zurückgeblieben, so daß die ganze Branche mehr und mehr in Verfall geriet, zumal als der steigende Wohlstand auch eine echtere Ware verlangte und bloße Vergoldung oder Schmuck aus Tombak-Semilor nicht mehr genügte. Erst als seit 1850 einige höher gebildete, mit Kapital ausgestattete Firmen anfingen, diesen Zweig zum Großbetrieb auszubilden, ihm alle technischen Verbesserungen der Neuzeit zuzuwenden und der veränderten Geschmacksrichtung Rechnung zu tragen, kam derselbe aus seinem traditionellen Geleise, so daß die heutigen Gmünder Bijouteriewaren nach Form und Inhalt durchaus etwas ganz anderes sind als die früheren unter dem Namen ‚Gmünder Goldwaren' bekannten Fabrikate." Und den Übergang der Gmünder Goldschmiedemeister aus der Selbständigkeit des freien Berufes in den Zwang der Fabrik schildert derselbe Bericht wie folgt: „Die früher meist kapitalarmen Meister hatten von dieser Veränderung (Übergang von der eigenen Goldschmiede-Werkstätte zur Fabrik als Lohnarbeiter) nicht nur keinen Nachteil, sondern Gewinn, da sie sich als Arbeiter in den Fabriken besser standen, denn als selbständige Unternehmer ohne genügende Werkzeuge und Geldmittel, die die Konkurrenz in steigendem Maße notwendig machte, wenn der Platz nicht immer tiefer herabkommen sollte. Trotzdem war der Stand der selbständigen Handwerkmeister in Gmünd gegenüber der Lohnarbeiterschaft in den Fabriken bis in die 50er Jahre ziemlich bedeutend. Die Entwicklung in Pforzheim hat wesentlich andere, für die Fabrikentwicklung günstigere Bahnen eingeschlagen und die Fabrikgründungen überwiegen in Pforzheim von jeher den Stand der selbständigen Goldschmiedemeister. Die quantitative Ausdehnung Pforzheims vor Gmünd kommt darin am treffendsten zum Ausdruck. Die technische Revolution, die bei einzelnen Gewerbszweigen am Anfang des vorigen Jahrhunderts geradezu radikal wirkte, griff auch allmählich auf das Edelmetallgewerbe über und hier ist wiederum Pforzheim die Lehrmeisterin für Gmünd geworden, das nur in der Silberwarenfabrikation einen Vorsprung errang, in der Gold- und Juwelenbranche und später in der Doubléfabrikation aber von diesem ganz in den Hintergrund gedrängt wurde. Lediglich die Gmünder Silberwarenfabrikation dominiert an der Spitze des deutschen Edelmetallgewerbes und wird in absehbarer Zeit von keiner Konkurrenz übertroffen werden können. Die wirtschaftliche Grundlage der bei Beginn des Jahrhunderts in Gmünd zur Einführung gelangenden Manufaktur bildet die auf Kapital aufgebaute Unternehmung, die sich zur Erreichung ihrer Zwecke eines Stammes qualifizierter Arbeiter und technischer Anlagen bedient. Unter diesen Voraussetzungen erfolgten die Gründungen, wenn auch anfangs nur in schüchternen Versuchen, der Betriebe von Ott, Dr. Haag und Weitmann und des Erhardschen Betriebs. Namentlich der Ottsche Betrieb hat mit der Zeit durch technische Ausgestaltung, Einführung maschineller Triebkraft und Errichtung einer eigenen Gasfabrik für Lötzwecke vorbildlich gewirkt. Unter diesem Ansporn und unter der Wirkung wirtschaftlichen und politischen Aufstiegs war es denn auch der Gmünder Industrie möglich, der Pforzheimer in ihrer bisherigen Entwicklung zu folgen, wenn auch nicht mehr sie in ihrem Bestand zu erreichen. Immerhin gelang es den Gmünder Unternehmern, aus der Trümmerwelt des alten Goldschmiedehandwerks den anfangs kleinen Bau einer jungen Industrie zu erstellen, der im Laufe des Jahrhunderts das Obdach für so manches aufstrebende Talent und die Wirkungsstätte so mancher Künstler und Kunstgewerbetreibenden werden sollte.

In den 50er Jahren des 19. Jahrhunderts reihen sich an die bereits bestehenden wenigen Betriebe eine Reihe von Neugründungen an, die auch heute noch zu dem Grundbestand der Gmünder Industrie gehören. Die Erhardsche Fabrik wird im Jahre 1844 gegründet, 1846 legt Hugo Böhm den Grund zu seiner nachmals so bedeutenden Fabrik, während die Fabrik von Kott, Forster & Walter bereits im Jahre 1837 ersteht. Den eigentlichen Aufschwung im Gmünder Edelmetallgewerbe erleben wir in den 60er Jahren. An Neugründungen sind in diesem Zeitraum die Fabriken von Gebrüder Kühn und die Goldwarenfabrik von Wöhler zu nennen. 1862 eröffnet Hermann Bauer seinen später als Silberwarenfabrik ausgebauten Betrieb zunächst als Estamperie. 1864 ersteht eine neue Fabrik in dem Weitmannschen Geschäft und 1867 gründet Napoleon Spranger die Gold- und Juwelenfabrik gleichen Namens. Das Jahr 1868 sieht nicht weniger als 4 neue Betriebe aufkommen; so die Ringfabrik von Klein, die Ringfabrik von Herzer, die Silberwarenfabriken von Binder und Bundschuh. 1870 legt Gustav Hauber den Grundstein zu der heutigen Firma Gustav Hauber Aktiengesellschaft. Diesen folgen die Betriebseröffnungen von Eduard Kucher und Gebrüder Krauß im Jahre 1872.

Ziehen wir nach diesen wenigen geschichtlichen Daten die Ergebnisse der statistischen Erhebungen und Aufnahmen speziell der Gewerbestatistik bis 1850 in den Bereich unserer Betrachtungen und vergleichen wir den tatsächlichen Bestand der Industrie mit

*) Wegen Krankheit des Verfassers unterbrochen.

diesen Ergebnissen, so finden wir eine gewisse Disharmonie vor, d. h. daß die Aufnahmen keineswegs mit dem tatsächlichen Bestand der Industrie im Einklang stehen. Nach den Berichten der Handels- und Gewerbekammern beschäftigen die Gmünder Fabriken 1857 bereits über 1100 Personen und als Heimarbeiter mehr als 500 Personen außerhalb der Betriebe. Wir wissen nun, daß die statistischen Methoden jener Zeit nicht so genau waren wie die heutigen. Aber trotzdem muß der gewaltige Unterschied zwischen den Zahlen der amtlichen Erhebungen und den Berichten der Gewerbekammer auffallend erscheinen.

Die im Jahre 1861 veranstaltete amtliche Aufnahme der Industrie für Zollvereinszwecke verzeichnet für die Fabrikentwicklung folgende Zahlen:

Stand der Gold- und Silberwarenfabriken in Württemberg

1852		1861		Zunahme 1861	
Betriebe	Arbeiter	Betriebe	Arbeiter	Betriebe	Arbeiter
25	798	34	1090	+ 9	+ 992

und zwar entfallen von diesen Fabrikbetrieben auf die einzelnen Städte in Württemberg

Gold- und Silberwarenfabriken

	Betriebe	Direktionspersonal	Arbeiter männl.	Arbeiter weibl.
Cannstatt	4	8	54	28
Eßlingen	2	9	109	44
Heilbronn	3	3	34	19
Neckarsulm	13	20	198	46
Gmünd	7	14	297	136

Stellen wir hier die Zahlen für die vorhandenen handwerklichen Gold- und Silberarbeiter für die gleiche Zeit gegenüber, so ergibt sich nachfolgendes Bild:

Gold- und Silberarbeiter

	Meister	Gesellen
Cannstatt	4	5
Eßlingen	10	6
Heilbronn	8	13
Neuenbürg	7	14
Gmünd	97	165
Leutkirch	10	3
Biberach	11	8

Vergleicht man die hier wiedergegebenen Zahlen der Fabrikbetriebe in den einzelnen Städten, so steht Gmünd mit seiner Gesamtbelegschaft bereits an der Spitze der Edelmetall verarbeitenden Städte Württembergs, und es ist gleichzeitig aus dieser Zusammenstellung zu ersehen, daß gegenüber allen übrigen Städten in Gmünd auch noch das handwerksmäßige Edelmetallgewerbe neben der Fabrik stark vertreten ist. Gmünd hat zusammengenommen immer noch mehr Handwerksmeister aufzuweisen, als alle übrigen Städte. Anscheinend ist gegenüber den früheren Beständen an Goldschmiedemeistern und -betrieben ein Rückgang eingetreten, aber nur anscheinend, denn die früher mehr gezählten Goldschmiedemeister und -gesellen sind mit der Umstellung in Manufakturen in diesen aufgegangen. Gerade in Gmünd ist der Aufsaugungsprozeß, wie wir oben gesehen haben, stärker als in irgendeiner anderen Stadt. Die Edelmetall-Industrie, die als Kunstgewerbe vornehmlich nur gelernte Arbeiter zu beschäftigen vermag und nur für untergeordnete maschinelle Hilfsarbeiten ungelernte Arbeiter einstellen kann, ist gerade auf die Handwerksmeister und die Gesellen des alten Handwerks angewiesen.

Die Aufnahmen von 1875 bezw. 1882 vermitteln uns Resultate, in denen der Aufschwung der Industrie treffend zum Ausdruck kommt. Die Zahlen der statistischen Aufnahmen von 1875 sind für Württemberg folgende:

	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	besch. Personen
Kleinbetr.	398	5	669
Großbetr.	97	1	2803
zusammen	495	6	3472

Dagegen sind die Betriebe in dem Zeitraum von 1875 bis 1882 um 11 zurückgegangen, unter gleichzeitiger Abnahme der Arbeiter um 200. Der Grund dieser Abnahme mag in der wirtschaftlichen Lage der Industrie überhaupt, wie in der vermehrten Einführung maschineller Einrichtungen, die an sich eine Einsparung an Arbeitskräften mit sich brachte, zu suchen sein.

Für Gmünd weist die statistische Aufnahme die Höchstzahl von Betrieben nach und auch die Zahl der im Gmünder Edelmetallgewerbe beschäftigten Personen ist die stärkste gegenüber den anderen württembergischen Edelmetallstätten.

Der Übergang von dem alten zünftigen Gewerbe zu der neuzeitlichen verjüngten Industrie ist gerade das Hauptverdienst einiger weniger aufgeklärter, vielfach von auswärts kommender Industriegenies, die das Bedürfnis der Lokalindustrie erkannten und die neuzeitlichen Ideen auf das alte Gmünder Kunsthandwerk übertrugen.

Kurz zusammenfassend können wir sagen: Aus den kläglichen Resten des alten Kunsthandwerks zu Beginn des 19. Jahrhunderts hat sich seit der zweiten Hälfte des Jahrhunderts eine immer mehr sich entwickelnde Industrie herausgebildet. Die Leistungs- und Konkurrenzfähigkeit der Gmünder Lokalindustrie wächst namentlich auf dem der Gmünder Industrie ureigenstem Gebiete der Silberwarenfabrikation und diesen Aufschwung und Ausbau werden uns die Aufnahmen von 1895 und 1907, die nicht nur die Betriebe, sondern auch die Berufe berücksichtigen, aufhellen und den Stand der Industrie in der Gegenwart zu erfassen helfen.

Bemerkungen zur Unterscheidung natürlicher von gezüchteten Perlen.

Die Ausführungen über „Versuche zur Unterscheidung natürlicher von gezüchteten Perlen" in Nr. 16, 1925 der Deutschen Goldschmiede-Zeitung haben u. a. gezeigt, daß die bis jetzt bekannten Verfahren zu dieser Unterscheidung beider Perlenarten nicht in allen Fällen zuverlässig sind, solange die Perle selbst in keiner Weise beschädigt werden darf. Als Ergänzung dazu ist nachstehend die Beurteilung des Wrightschen Untersuchungsverfahrens in Pariser Fachkreisen wiedergegeben, die ich einer persönlichen Mitteilung des Herrn L. Pohl, Paris, vom 13. Januar 1925 in liebenswürdigster Weise verdanke. In diesem Schreiben führt er aus:

„1. Unterscheidung der natürlichen und gezüchteten Perlen ohne Instrument, im Sonnenlicht oder in einem starken Licht. — Wenn dies so einfach wäre, so könnten die Perlenhändler und Juweliere recht leicht die gezüchteten von den ungezüchteten unterscheiden. Meine Wette von 500000 Fr. ist jedoch seit zwei Jahren immer noch nicht von ihnen angenommen worden, obzwar ich sie seitdem öfters wieder angeboten habe.

2. Unterscheidung mit der „Bogenlampe" durch den „Lichtreflex", der bei den gezüchteten Perlen sichtbar und bei den ungezüchteten Perlen nicht sichtbar wäre. — Eine Erklärung über diese Prüfung von Herrn Robert Dollfus lautet folgendermaßen: Monsieur Robert Ph. Dollfus, attaché au Muséum D'Histoire Naturelle de Paris, a vérifié cette méthode en colloboration avec Monsieur Jean Vignal, Professeur de Physique à l'Ecole des Mines; ces savants n'ont trouvé aucune différence entre les perles fines de culture et les perles fines non cultivées.«[1]) Die Prüfung durch diese Herren wurde im Sommer 1924 gemacht.

3. Unterscheidung durch den Gebrauch einer Nadel im Bohrloch der Perlen. — Diese Untersuchung der Perlen mit einer Nadel, einem Quecksilber- oder Goldkügelchen (als Spiegel) im Bohrloch der Perle ist von Prof. Foch der Bordeaux-Universität geprüft worden. Er hält sie nicht aufrecht, und seine Photographien vor und nach Durchschneiden der Perlen zeigen gerade das Gegenteil.

4. Unterscheidung durch ultraviolette Strahlen. — Diese Strahlen geben manchmal einen Aufschluß über die Art der Meleagrina, die die Perle erzeugt hat, oder die Gegend, wo sie gefischt wurde, dienen aber niemals zur Unterscheidung einer gezüchteten von einer ungezüchteten Perle."

Zur Vervollständigung dieser Angaben sei der Bericht über das Ergebnis einer Nachprüfung der Dauvillierschen Methode erwähnt, auf die vor kurzem in dieser Zeitschrift hingewiesen wurde.[2]) Bei diesem Verfahren benutzte Dauvillier

[1]) In der Übersetzung: „Herr Robert Ph. Dollfus, Mitarbeiter am Naturkundlichen Museum zu Paris, hat zusammen mit Herrn Jean Vignal, Professor der Physik an der Ecole des Mines, dieses Verfahren geprüft; beide fanden keinen Unterschied zwischen den edlen gezüchteten Perlen und den edlen nicht gezüchteten Perlen."

[2]) J. Cohn: „Die Lösung der Perlenfrage", D. G.-Ztg. Nr. 4, 1925.



einfarbiges Röntgenlicht, das er von einer Quarzglas-Röntgenröhre mit Silberantikathode erhielt. Er gab an, mit dieser Versuchsanordnung den Perlmutterkern einer künstlich gezüchteten Perle zweifelsfrei nachweisen zu können. Sein Verfahren ist am 23. Dezember 1924 im Nationalmuseum für Naturkunde in Paris von Herrn Robert Ph. Dollfus geprüft worden. Dieser legte Herrn Dauvillier zehn Perlen unbekannter Herkunft vor, der nach seinem Verfahren unter diesen neun als künstlich gezüchtet und zwar als solche mit einem Perlmutterkern bezeichnete. Das Aufschneiden der Perlen ergab, daß drei dieser neun Perlen keinen Perlmutterkern enthielten, sondern einen natürlichen zweiten Kern (noyeau secondaire), der sie zweifelsfrei als natürliche Perlen kennzeichnete. Die Anwendung dieses Verfahrens zur Unterscheidung natürlicher von gezüchteten Perlen ist also ebenfalls solange mit großer Vorsicht zu behandeln, als die Möglichkeit solcher Irrtümer noch vorhanden ist.

Eine der früheren Ausführungen von J. Cohn: „Ist eine Unterscheidung natürlicher und gezüchteter Perlen ohne Perlmuttern möglich?" (Heft 44 der D. G.-Ztg. 1924, S. 331) veranlaßt mich, kurz zu einigen seiner Bemerkungen Stellung zu nehmen. In diesem Aufsatz sagt der Verfasser bei der Erörterung der Unterscheidungsmöglichkeit künstlich gezüchteter Perlen mit einer kleinen natürlichen Perle als Kern, daß dies mit den Röntgenstrahlen möglich sei. Zwischen Kern und Hülle soll sich nach seiner Ansicht eine kleine Lücke befinden, die bei der Herstellung eines Laue-Diagrammes deutlich zu erkennen sein soll.[1]) Diese Vermutung trifft, wie die Versuche in der eingangs genannten Abhandlung bewiesen haben, nicht zu. Selbst bei einem einheitlichen Kristall mit Spaltrissen ist die Feststellung der Breite eines Risses nicht möglich, da er das Diagramm nur unmeßbar stört. Dabei dürfte die Breite eines Spaltrisses etwa gleich der der angenommenen Lücke zwischen Kern und Schale einer Kulturperle sein. Die Interferenzflecken im Laue-Diagramm haben je nach dem Durchmesser des Primärstrahles, der bei kreisförmiger Spaltblende meistens einen Durchmesser von 1 mm hat, eine Ausdehnung von derselben Größenordnung. Nehmen wir an, ein einheitlicher Kristall würde durch einen Spaltriß in zwei noch zusammenhängende Hälften geteilt, wie es beim Kalkspat oft der Fall ist, so würde das von der einen Hälfte erzeugte Interferenzbild gegen das von der anderen gelieferte um die Breite des Spaltrisses verschoben sein. Dies dürfte dann in einem Fleck von 1 mm Ausdehnung bei der geringen Verschiebung nicht mehr in den Bereich des Meßbaren fallen.

[1]) Wörtlich: „In Laue-Diagrammen, in denen sich die Elektronen und ‚Kerne', letztere im Sinne der modernen Atomtheorie, der kristallinischen Elementarbestandteile der Perlen in Form von röntgenographisch kleinen Punkten zeigen müssen, wird die bei weitem größere Lücke, selbst wenn sie noch erheblich kleiner als ein 1000tel mm ist, deutlich sichtbar sein."

So liegen die Verhältnisse in dem einfachen Fall eines einheitlichen Kristalles. Bei dem Laue-Diagramm einer natürlichen Perle entstehen nicht einmal einzelne Flecke, sondern infolge des Aufbaues der Perle aus unendlich vielen regelmäßig angeordneten Kriställchen macht sich diese Anordnung nur noch in Röntgenasterismus bemerkbar. Für Messungen geeignete Interferenzflecke, wie sie ein einheitlicher Kristall erzeugt, treten hier nicht mehr auf. Bei einer Kulturperle, an der der Abstand zwischen Kern und Hülle mit Hilfe des Laue-Diagramms nach der Vermutung von Herrn J. Cohn gemessen werden sollte, tritt neben dem Einstichpunkte des Primärstrahles nur noch schwacher Röntgenasterismus auf. Damit dürfte die Unausführbarkeit der Messung des Abstandes zwischen Kern und Hülle einer Kulturperle nach dem Laue-Verfahren bewiesen sein.

Zum Schluß sehe ich mich genötigt, die in demselben Aufsatz von J. Cohn enthaltene Behauptung:

> „In dem Artikel „Der Perlmutterkern der gezüchteten Perle" in Heft 37 dieser Zeitschrift stellt Herr Wilhelm Eppler jedwede Unterscheidungsmöglichkeit zwischen natürlichen und gezüchteten Perlen in Abrede"

und die folgende Bemerkung:

> „Während in der erwähnten Arbeit Epplers bereits ein abschließendes Urteil gefällt wird . . ."

auf das Entschiedenste als nicht zutreffend zurückzuweisen. Beide Behauptungen sind von mir niemals aufgestellt worden.

Hamburg, den 8. März 1925. *Wilh. Friedr. E—ler.*

Bericht der Schmelz-, Probier- und Scheideanstalt Deutscher Goldschmiede e. G. m. b. H.

Drei Monate nach der am 8. Februar 1925 stattgefundenen Generalversammlung, der neben der Erledigung aller gesetzlichen und rein geschäftlichen Bestimmungen vor allem die Beschlüsse vorlagen, was auf Grund des Geschäftsergebnisses des Jahres 1924 hinsichtlich der Weiterführung des Unternehmens geschehen sollte, übermitteln wir der Fachpresse den folgenden Bericht: Unbedingt erforderliche Sparmaßnahmen und eine durchgreifende Umorganisation, sowie die Absicht nach geraumer Zeit mit einem berechtigten und zahlenmäßig gestützten Urteil über die Entwicklung des Werkes an die Öffentlichkeit herantreten zu können, haben die Drucklegung eines Geschäftsberichtes verhindert und diesen Bericht bis auf den heutigen Tag hinausgezögert.

Es muß nach dem Ablauf der letzten drei Monate unbedingt festgestellt werden, daß alle die sich im wesentlichen auf die Erhaltung, den Ausbau und die Weiterführung des Werkes beziehenden Beschlüsse, die die Generalversammlung im Februar gefaßt hat, nur möglich wurden durch den unbedingten Glauben daran, daß der Genossenschaftsgedanke für die Scheideanstalt Deutscher Goldschmiede mehr und mehr an Boden gewinnen und überzeugte Freunde und Anhänger genug bringen werde, die das tragfähige Fundament dieser Scheideanstalt zu bilden gewillt sein würden. Wesentlich gestützt wurde diese Überzeugung dadurch, daß sofort eine große Zahl Berliner Herren diesen Glauben in die Tat umsetzte, indem sie einen Metallstock zusammenbrachten, der eine, wenn auch noch beschränkte Metallflüssigkeit garantieren sollte.

Wir halten es für eine Dankespflicht, diesen eben genannten Herren und für eine Verpflichtung allen Gewerbeangehörigen gegenüber, besonders zu betonen, daß lediglich der Glaube an die Einsicht und das Zusammengehörigkeitsempfinden der Deutschen Goldschmiede diese Beschlüsse zustande brachte, die späterhin durch weitere Metallmengen verstärkt wurden.

Eine Übersicht am Ende dreier Monate gestattet zunächst die Feststellung, daß es richtig war, von dem Deutschen Goldschmied ideelle Unterstützung zu erwarten. Das unbedingte Empfinden eines einwandfreien Geschäftsprinzipes, allgemein anerkannte Arbeitsresultate und eine weitgehende Geschäftskulanz haben den Gedanken, daß die Scheideanstalt Deutscher Goldschmiede ein Aufbauglied des Gewerbes darstellt, wertvolle Schrittmacherdienste geleistet. Die beharrliche Wirksamkeit derartiger innerer solider Werte des Werkes, wird auch die vielen, die noch beiseite stehen, dem Unternehmen als Freunde und Gönner zuführen.

Die zahlenmäßige Auswirkung der Umstellung gestattet die Feststellung, daß die Rentabilität des Werkes erreicht, und bei anhaltender Beschäftigung des Gewerbes überschritten ist. Es sollte dies in Anbetracht der immerhin noch recht gespannten wirtschaftlichen Lage im allgemeinen ein besonderer Ansporn für alle interessierten Kreise sein, mit allen Kräften den begonnenen, nunmehr risikofreien Weiterbau zu betreiben.

Es ist weiterhin festzustellen, daß die Einbeziehung der Scheideanstalt in die organische Aufbauarbeit der Fach- und Zweckverbände im Fortschreiten begriffen ist, woraus sich die Leitung eine Stärkung der wirtschaftlichen Lage versprechen zu können glaubt. Die unbedingte Erkenntnis, daß heute alle Arbeit am Wiederaufbau des Einzelnen, wie an der Allgemeinheit keine gesellschaftliche Tat, sondern eine rein wirtschaftliche Notwendigkeit darstellt, laßt heute schon den Tag erkennen, wo die gemeinsamen Interessen zu vereinter Arbeit zusammenfließen. Es ist für den Kaufmann von Interesse, diese Entwicklung zahlenmäßig zu bestätigen, für die Allgemeinheit indessen nötig, in diese Erkenntnis sich einzureihen.

Unter solchen Verhältnissen läßt sich heute sagen, daß das Werk eine Entwicklung vor sich hat, für die die letzten drei Monate den durchaus ermutigenden Auftakt gebildet haben. Es läßt sich feststellen, daß die eifersüchtige Überwachung der Gleichmäßigkeit des Geschäftsprinzipes eine Stabilität des Kundenverkehres gebracht hat, die als wesentlichstes Fundament jederzeit gewertet wurde. Des weiteren sei auf eine gleichzeitig laufende Annonce in der vorliegenden Ausgabe hingewiesen.

Hauptversammlung des Deutschen Uhrenhandelsverbandes E. V.

Am 21. April fand die ordnungsmäßige 5. Hauptversammlung des D. U. H. V. statt. Der erste Vorsitzende, Herr Carl Goldschmidt, begrüßte die Erschienenen und gab dann Herrn Adolf Belmonte zu Punkt 1 der Tagesordnung zur Erstattung des Geschäftsberichtes das Wort.

Herr Belmonte gab eine Übersicht über die im Jahre 1923 und 1924 ausgegebenen Kontingente und berichtete über die großen Schwierigkeiten, die bei Erteilung von Einfuhrkontingenten durch die Regierung gemacht worden sind und über die Bemühungen des D. U. H. V. zur Aufhebung des Einfuhrverbotes. Nachdem diese Aufhebung nunmehr erfolgt und dadurch der Groß- und Einzelhandel von einem schweren Druck, der seit sieben Jahren auf ihm lastete, befreit ist, könnte er eigentlich seine Ausführungen schließen, wenn nicht inzwischen ein Artikel in der Fédération Horlogère Suisse in Chaux-de-Fonds, Heft 24 vom 28. März 1925 erschienen wäre, der nicht unbesprochen bleiben könne und nahm Bezug auf die Stellungnahme der Uhrmacher-Woche Nr. 15 vom 11. 4. 25 und der D. U. Z. vom selben Tage. Der Argwohn, daß dieser Artikel von einem früheren Angestellten des D. U. H. V. herrühren könne, hat sich voll bestätigt, da der frühere Geschäftsführer, Herr Metzkes, der seit 18 Monaten nicht mehr im Verband tätig ist, sich als dessen Verfasser bekannt hat. Herr Belmonte erklärt, daß er in der Lage sei, die in dem angezogenen Artikel enthaltenen Angriffe in jeder Weise zu widerlegen und legte zahlreiche Unterlagen hierfür vor. Von einigen Ausschußmitgliedern wurden die Ausführungen des Herrn Belmonte als in jeder Beziehung zutreffend bestätigt, namentlich der Vorwurf entkräftet, daß der Handel zugunsten der Industrie durch den D. U. H. V. benachteiligt worden sei. In der Diskussion wurde allseitig der Entrüstung darüber Ausdruck gegeben, daß derartige, vollkommen unberechtigte Angriffe erfolgen konnten, für die auch nicht der geringste Anhalt vorhanden ist und die nur der Phantasie eines früheren Beamten entsprungen sind. Inzwischen scheint der Verfasser sich auch bewußt geworden zu sein, daß, nachdem oben erwähnte Zurückweisung in den Fachzeitungen erschienen sind, die in schärfster Weise gegen diese Ausfälle Stellung nahmen, seine Ausführungen weit über das Ziel einer objektiven Berichterstattung hinausgehen. Er hat nämlich Gelegenheit genommen, in einem Schreiben an Herrn Belmonte die Versicherung abzugeben, daß es ihm völlig ferngelegen habe, der Geschäftsführung des D. U. H. V. oder der Person seines geschäftsführenden Vorsitzenden oder irgendeinem anderen maßgebenden Herrn irgendwie nahezutreten. Die Versammlung nahm hierauf Veranlassung, Herrn Belmonte nicht nur ihren Dank für seine aufopfernde Tätigkeit im Interesse des D. U. H. V. zum Ausdruck zu bringen, sondern ihm auch ihr volles Vertrauen in einer besonderen Entschließung einstimmig kundzutun.

Zu Punkt 2 und 3 der Tagesordnung wurde der Rechnungsbericht des Kassenführers entgegengenommen und dem Vorstand einstimmig Entlastung für Geschäfts- und Kassenführung erteilt.

Zu Punkt 4 Satzungsänderung wurde vom Vorstandstisch ausgeführt, daß, wenn auch die Einfuhrbeschränkungen für alle Sorten Metall-, Silber- und Golduhren aufgehoben worden sind, doch solche noch für einige Artikel wie Platinuhren, Wecker, Pendulettes etc. aufrecht erhalten bleiben, so daß schon auf Grund der Satzungen die Tätigkeit des D. U. H. V. als noch nicht beendet zu betrachten ist. Da aber selbst nach evtl. eintretender vollkommener Einfuhrfreiheit noch viele Fragen, die sämtliche in dem D. U. H. V. zusammengeschlossenen Gewerbe berühren, zu lösen sein werden, wurde beschlossen, eine Auflösung des Verbandes noch nicht in die Wege zu leiten, sondern ihn weiter bestehen zu lassen und zu diesem Zwecke namentlich den § 3 des Statuts „Zweck des Verbandes" eine entsprechende Fassung zu geben. Auf Vorschlag des Vorstandes und Ausschusses wurde diese Fassung wie folgt festgelegt: „Ausdehnung desselben auf Wahrung der gemeinsamen Interessen der im Verbande vertretenen Gewerbe". Die sich hieraus sinngemäß ergebenden Bestimmungen der Satzungen des Verbandes wurden ebenfalls geändert und der Gesamtentwurf des Statuts darauf einstimmig angenommen. Hierauf wurde zur Wahl des Vorstandes geschritten. Auf Antrag der Versammlung wurde unter gleichzeitigem Dank an den Vorstand und Ausschuß für die bisherige Geschäftsführung der alte Vorstand einstimmig wieder gewählt.

Besondere Wünsche und Anregungen lagen in nur geringem Umfange vor und wurden nach kurzer Besprechung meistens im Sinne der Antragsteller erledigt.

Schon in der der Generalversammlung vorausgegangenen Sitzung des Vorstandes und Ausschusses vom 20. März ds. Js. wurde einstimmig der Ansicht Ausdruck gegeben, daß es eine der Hauptaufgaben des Verbandes sein müsse, die Beseitigung der Luxussteuer herbeizuführen. Die bereits getroffenen Maßnahmen wurden, nachdem Herr Dr. Felsing, dem die Oberleitung der Aktion obliegt, und Herr Dr. Hillgenberg, der die praktische Durchführung übernommen hat, einen kurzen Bericht über ihre Tätigkeit erstattet haben, von der Hauptversammlung einstimmig gebilligt.

Da aber zum Kriegführen Geld gehört und der Verband durch den Fortfall der Einfuhrgenehmigung keine Einnahmequellen hat, ist er genötigt, Beiträge zu erheben, deren Höhe aus den Statuten zu entnehmen ist. Der D. U. H. V. spricht die Hoffnung aus, daß darüber hinausgehend Firmen, die ein ganz besonderes Interesse an der Beseitigung der Luxussteuer haben, ihn durch freiwillige Beiträge unterstützen.

Dringend wird gebeten, den Betrag von 10 Mark und einen Extrabeitrag auf das Postscheckkonto 35665 Berlin zu überweisen.

Die Vorteile einer ordnungsgemäßen Buchführung.

Es besteht leider gerade in den Kreisen des gewerblichen Mittelstandes eine erstaunliche Unterschätzung der Tatsache, daß es nicht nur im Interesse der Steuerbehörde, sondern ganz besonders im Interesse der Steuerpflichtigen selbst sehr wesentlich ist, daß man nicht nur Handelsbücher führt, sondern daß diese vor allen Dingen auch sauber, ordnungsgemäß und gewissenhaft geführt werden.

Die Finanzbehörden haben das Recht, im Steuerinteresse die ordnungsgemäße Führung der Handelsbücher zu überwachen und nachzuprüfen, und zwar besonders daraufhin, daß diese fortlaufend und vollständig, wie überhaupt einwandfrei geführt werden. Im anderen Falle kann Bestrafung eintreten.

Die Befugnis des Finanzamtes stellt lediglich eine Kontrollmaßnahme dar. Es braucht also noch kein Anlaß zu der Annahme gegeben zu sein, daß eine Unregelmäßigkeit vorliegt. Wichtig ist, daß die Geschäftsbücher auch in der Abwesenheit des Geschäftsherrn in dessen Geschäftsräumen eingesehen werden können. Das gilt auch für die speziell für die Berechnung des Einkommens maßgebenden Bücher, das Inventur- und das Bilanzbuch, die gewöhnlich vom Geschäftsherrn unter Verschluß gehalten werden.

Genau so sorgfältig wie die Handelsbücher müssen auch die Lohnsteuerbücher geführt werden, denn diese gelten als Nachweis für den ordnungsgemäß erfolgten Steuerabzug. — Über die Notwendigkeit einer geordneten Buchführung ist schon viel gesagt worden, doch beweisen die bei der Schriftleitung immer wieder eingehenden Klagen über unverhoffte und harte Maßnahmen der Finanzbehörden, daß trotz aller Warnungen noch viel gesündigt wird. Wir haben ja ein Spezial-Buchführungs-System für unser Gewerbe, das von dem verstorbenen Begründer unserer Zeitung, Wilhelm Diebener, schon vor Jahren herausgegeben wurde. Da diese Buchführung durch das Reichsfinanzministerium anerkannt ist, werden unsere Leser gut tun, sich bei Neueinrichtung ihrer Buchführung vom Verlag unserer Zeitung Prospekte kommen zu lassen.

Unsere Leser, insbesondere in Schlesien, machen wir darauf aufmerksam, daß wir Herrn Steuerberater Hans Reißner, Breslau 23, Fichtestraße 5, die Vertretung unserer Buchführung übertragen haben. Man wende sich vertrauensvoll an diese Buchstelle. Herr Reißner übernimmt die Einrichtung und Führung der Bücher zu mäßigen Sätzen. Auch die Schriftleitung unserer Zeitung steht zu Auskünften jederzeit gern zur Verfügung.

Man lasse sich nicht in Sicherheit wiegen, weil es bisher gut gegangen ist. Der Finanzbeamte ist ein ebenso unverhoffter, wie ungern gesehener Gast. Man sorge beizeiten dafür, daß man ihn ohne Herzklopfen in seine Tür treten sehen kann.



Rundschau

Von der Pariser Diamantenbörse. (Zu ihrer Verlegung.) Wer schon einmal Gelegenheit hatte, eine Börse, etwa die Mannheimer Produktenbörse, in voller Aktion zu sehen, der weiß, was für ein Höllenlärm dem Eintretenden entgegenschallt; der Lärm findet sich an allen Börsen in Deutschland, er bildet geradezu den Hauptfaktor für das Zustandekommen der Geschäfte. Auch die Pariser Börse bietet dasselbe Bild, derselbe Höllenlärm peinigt unser Ohr — aber keineswegs an der Diamantenbörse! Da geht es ganz ruhig, geheimnisvoll zu, da respektiert man gegenseitig das Trommelfell. Hier, in der rue Lafayette zieht jeder Makler, jedes Mäklerchen sein Papierchen mit den Proben aus der Tasche, läßt es auch ab und zu durch die Finger gleiten und hebt dem Gegenüber seine Kügelchen mit bedeutsamem Lächeln unter die Nase. Es ist schwer, in der „Brasserie des diamantaires" ein freies Plätzchen aufzufinden, denn man muß wissen, daß es in diesem Kaffee wichtigere Dinge gibt, als in seine Tasse zu sehen und dazu Zeitung zu lesen. „Monsieur, vous désirez?" Ein überhöfliches Lächeln im Gesicht, Verbeugung, und schon beginnt der Mann mit der Hakennase und dem schwarzen Kneifer darauf, bedächtig ein zusammengefaltetes Papierchen vor mir auszubreiten. Perlen, große und kleine . . . ., doch ich winke ab, „je ne suis pas acheteurs", und mit einem „pardon" verschwindet das kleine Männchen. Wie man hier mit den kostbarsten Steinen und Perlen umgeht! Das sind doch beileibe keine Erbsen und Bohnen, das kostet doch nicht pro Zentner, sondern wird per Milligramm gewogen! Überall steht man herum, Stücke in der Hand, Lupe darüber, zählt ab, und zieht am Ende ein paar Tausend Franken aus der Tasche und — das Geschäft ist erledigt, abgeschlossen, weiter. Notizen, Blocks —? kennt man nicht, die Tischplatte ist gut für solche Zwecke. Hören wir doch, was uns Sarlles im „Moniteur" darüber erzählt: „Das geht ohne Papier, ohne zu schreiben, von Mann zu Mann. Der Fiskus, ich wette, kommt dabei nicht zu seinen Rechten. Schließlich kann er ja auch unmöglich zu seinen Rechten kommen, solange das fertige Schmuckstück nicht in der Vitrine des Juweliers liegt, solange sich die Perle, der Diamant, nicht im Bereiche der Bücher befindet! Und hier an der Börse kennt man keine Bücher; die Makler haben gegenseitiges Vertrauen, und Streitfälle macht man unter sich aus. Ob man sich Vertrauen schenkt? Wahrscheinlich, wenn man Anzeigen losläßt, wie diese: „M. X . . ., rue de Chateaudun, hat eine Perle aus der Hand gegeben, creme, 25,64 grains, durchbohrt. Er bittet, sie ihm wieder zurückzugeben . . ." Und wem hat denn dieser Herr M. X. die Perle anvertraut? Er weiß es ja selbst nicht, aber er glaubt, ohne Zweifel mit Recht, daß er sie zurückerhalten wird." — Und nicht nur Perlen und Diamanten werden hier gehandelt, sondern auch Schmuckstücke aller Art finden hier Liebhaber. Man ist ja unter Fachleuten. Und wie gemütlich sich das Ganze abwickelt! Natürlich, diese Kleinodien sind kostbar, wollen gut abgewogen, untersucht werden, sind empfindlich. Man braucht zu solchen Geschäften Ruhe. Und eben deshalb, weil in der rue Lafayette der Verkehr heute allzugroß ist, der Neugierigen zu viele sind, hat man sich schweren Herzens entschlossen, die Börse nach einem anderen Kaffee — in der rue Cadet — zu verlegen; dort können die emsigen Leutchen in einem Hof gemächlich beim Sonnenschein ihre glitzernden Schätze austauschen. *Dr. T.*

Reiche Diamantenfunde in Venezuela. Im Flußbett des Mazaruni sind kürzlich umfangreiche Diamantenfunde gemacht worden. Da man annimmt, ein beträchtliches Vorkommen entdeckt zu haben, hat man beschlossen, die Ausbeute in großzügiger Weise zu gestalten. Interessant ist die eigenartige Färbung der Diamanten, darunter Nuancen von bisher unbekannter Art: nämlich ein merkwürdiges Gelb oder Rosa.

Neues über die Goldherstellungsversuche aus Quecksilber. Gegenwärtig sind bei Siemens Untersuchungen im Gange, um die Versuche Professor Miethes zur Herstellung von Gold auf ihre Zuverlässigkeit zu prüfen. Die bisherigen Prüfungen haben eine Bestätigung der Entdeckung Miethes gebracht, daß es tatsächlich möglich ist, aus Quecksilber durch eine bestimmte Behandlung Gold zu gewinnen. Gegenwärtig beschäftigt man sich mit der Frage, woher diese Umwandlung überhaupt ermöglicht wird. Die Versuche haben rein wissenschaftlichen Charakter. Überhaupt haben die ganzen jetzt schwebenden Goldherstellungsversuche, wie von wissenschaftlicher Seite erklärt wird, nicht etwa irgendeine wirtschaftliche Bedeutung. Dazu ist die Menge Goldes, die hergestellt werden kann, noch viel zu gering, sowie das Verfahren zu zeitraubend und kostspielig. Die wissenschaftlichen Prüfungen bei Siemens sind gleich, nachdem Professor Miethe mit seinen Arbeiten an die Öffentlichkeit getreten war, begonnen worden.

Die Pforzheimer Goldschmiedeschule hat am 27. April wieder mit ihrem Unterricht begonnen. Die Anstalt zerfällt in drei grundsätzlich verschiedene Abteilungen: 1. Abteilung für den Pflichtunterricht mit gesetzlich vorgeschriebener Unterrichtszeit und Lehrplan. 2. Abteilung für kunstgewerblichen Unterricht mit erweiterter Unterrichtszeit und Lehrplan. Solche Schüler, die beabsichtigen, später in die Kunstgewerbeschule einzutreten, müssen sofort in diese Abteilung eintreten und sie drei Jahre lang besuchen. 3. Abteilung für Vollschüler mit 45 Stunden wöchentlichem Unterricht. Hier werden sämtliche Fächer gelehrt, die für einen Goldschmied in Frage kommen; vor allem auch ausgiebiger methodischer Werkstattunterricht erteilt.

Von der Staatlichen höheren Fachschule in Schwäbisch Gmünd. Mit Beginn des Sommerhalbjahrunterrichts wird das Emaillieren und Emailmalen wieder eingeführt. Als Lehrkraft wurde Herta Jiraski von Wien gewonnen, welche 5 Jahre an der Wiener Kunstgewerbeschule studierte. Sie ist Mitglied des Österreichischen Werkbundes und führt gegenwärtig im Auftrag des Deutschen Werkbundes für die internationale Kunstgewerbe-Ausstellung in Monza mehrere Emailarbeiten aus. Neu ist desgleichen ein weiterer Kursus auf dem chemischen Gebiete, welchen der neue Leiter des Forschungsinstituts Dr. ing. Simon Streicher übernimmt. Die Kurse finden vormittags statt und zerfallen in Vortrag und Vorführungen und Übungen im Laboratorium. In erster Linie sind sie für jüngere, später für leitende Stellungen bestimmte Kräfte gedacht, um den Schülern in einem Jahreskurs einen umfassenderen Einblick in das für Gmünd in Frage kommende zu Gebiet geben. Behandelt wird Allgemeine Chemie, Metallkunde, Galvanostegie, Probierkunde, Schmelzen, Steinkunde. Der Abendkurs in diesen Fächern kommt in Wegfall. Außer diesen vom Institut veranstalteten Kursen in Probieren, Schmelzen, Metallfärben und Galvanostegie werden bei entsprechender Beteiligung im Anschluß an die Fachschule zwei Sonderkurse in Formen und Gießen und Landschaftsmalen abgehalten. Auch zu künstlerischer Fortbildung im Elfenbeinschneiden und Holzschnitzen ist in der Klasse Feuerle und Holl Gelegenheit gegeben.

Bayrische Kunsthandwerks-Ausstellung München 1925. Neben der Verkehrsausstellung wird noch eine zweite Ausstellung kleinen Formats veranstaltet, die sich ausschließlich dem bayrischen Kunstgewerbe bzw. Kunsthandwerk widmen soll. Vorgesehen sind folgende Abteilungen: Baukeramik, Möbel, Stoffe, Tapeten, Teppiche, Edelmetalle, Glas, Porzellan, kirchliche Kunst.

Handwerksschau Kaiserslautern. Der Pfälzische Zweckverband für Handwerksausstellungen veranstaltet im Juli-Oktober 1925 in Kaiserslautern eine Pfälzische Handwerksschau, welche sämtliche Handwerksbetriebe der Pfalz umfassen wird.

Förderung dänischer Handwerksarbeit. Der dänische Industrieverein verteilte aus seinem Fonds zur Belohnung der kleinen Industrie nach Beurteilung eingesandter Arbeiten an Frl. Camilla Gram in Horsens 400 Kr. (plus 100 Kr. Mitarbeiterprämie) für Schmucksachen, an Just Andersen in Kopenhagen (Silberschmiede und Kunstzinnwerkstatt) 300 Kr. für Gegenstände aus „Disko-Metall". *B.*

Vorsicht! Devisenschwindler. In der Zeit vom 1. bis 3. April ist in Nürnberg-Fürth und Erlangen ein Schwindler unter dem falschen Namen Borany Adler Beponzy aufgetreten, der bei Geschäftsleuten, insbesondere Uhren- und Juwelenhändlern, ungarische Hunderttausend-Kronennoten als tschechische verausgabt. Da erstere fast wertlos sind, wurden die Einnehmer dieser Noten um Beträge von 75 bis 240 Mk. geschädigt. Es ist anzunehmen, daß der Schwindler in anderen Städten seine Betrügereien fortsetzen wird. Der Betrüger ist etwa 28 bis 30 Jahre alt, 170 bis 172 cm groß, schlank, glattrasiert, hat schwarzes zurückgekämmtes Haar, braune Augen, lange Nase, jüdisches Aussehen. Er trägt schwarzen breiten Filzhut, schwarzen Überzieher, dunklen Anzug, spricht gebrochen deutsch und stößt beim Sprechen mit der Zunge an. Bei seinem Wiederauftreten übergebe man ihn der Polizei.

Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe.

Steuertage im Mai.

5. Mai (Dienstag): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 21.—30. April. Keine Schonfrist. Monatsbescheinigung für April beilegen.

5. Mai (Dienstag): Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

11. Mai (Montag): Umsatzsteuer-Vorauszahlung für den Monat April für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung, sofern nicht noch anderweite Bekanntmachung ergeht. Schonfrist bis 18. Mai. Voranmeldung beifügen. Höhe der Umsatzsteuer $1^1/_2$ Proz., der erhöhten Umsatzsteuer (Luxussteuer) 10 Proz.

11. Mai (Montag): Einkommensteuer-Vorauszahlung für Monat April für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung, sofern nicht noch anderweite Bekanntmachung ergeht. Schonfrist bis 18. Mai. Voranmeldung beifügen. Die tarifmäßige Steuer (beim Goldschmied 1,2 Proz. vom Umsatz) mildert sich um ein Viertel.

11. Mai (Montag): Preußische Gewerbe- und Lohnsummen-Vorauszahlung für April für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung. Schonfrist 7 Tage. Voranmeldung beifügen.

15. Mai (Freitag): Preußische Grundvermögenssteuer. Schonfrist bis 22. Mai.

15. Mai (Freitag): Preußische Hauszinssteuer. Schonfrist bis 22. Mai.

15. Mai (Freitag): Vierteljahrsrate der Reichsvermögenssteuer. Schonfrist bis 22. Mai.

15. Mai (Freitag): Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

15. Mai (Freitag): Sächsische Gewerbesteuer. Nähere Angaben stehen noch aus. Amtliche Bekanntmachungen in den Tageszeitungen verfolgen!

25. Mai (Montag): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11.—20. Mai. Keine Schonfrist.

25. Mai (Montag): Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

Erhöhung der Verdienstgrenze in der Angestellten-Versicherung. Durch Verordnung vom 23. April wurde mit Gültigkeit vom 1. Mai 1925 die Jahresarbeits-Verdienstgrenze im Sinne des § 1 des Angestellten-Versicherungsgesetzes auf 6000 R.-Mk. erhöht (bisher betrug die Grenze 4000 Mk.).

Zur Wirtschaftslage. Schon in der Woche vor der Wahl waren die Hauptdevisen an den deutschen Börsen nicht unerheblich gestiegen, und der erste Börsentag nach der Wahl zeigte wiederum eine Steigerung. Natürlich mit Ausnahme des amtlich festgehaltenen Dollars. Aber die Überschlauen kaufen heute schon wieder Dollars auf wie in den Tagen der (allzurasch vergessenen) Inflation. Sie riechen wieder einmal Aas. Dazu ist zu sagen, daß die Mark heute nicht mehr unfundierte Papiermark ist. Sie ruht wieder auf Gold — allerdings Kreditgold! Es wird einiger Zeit kluger Politik des deutschen Präsidenten und der deutschen Regierung bedürfen, um die im Ausland erwachten Bedenken gegen weitere Kreditgewährung an die deutsche Wirtschaft zu zerstreuen, aber auch um das Vertrauen des Auslandes zu den deutschen Reichsanleihen wiederzugewinnen. Einsichtige Wirtschaftler, ob sie nun politisch rechts oder links stehen, werden alles tun, was die Wiedergewinnung dieses Vertrauens unterstützen kann. Dazu gehört der Ankauf von Dollars über Bedarf nun nicht gerade! Am Tage vor der Wahl machte sich eine kräftige Bewegung der Industriepapiere an den Börsen geltend, der erste Tag nach der Wahl brachte aber bemerkenswerte Abschwächungen. Es muß nunmehr ernstlich an die Regelung der Handelsbeziehungen zum Ausland herangetreten werden. Die Steuer- und Aufwertungsfragen harren noch immer der Lösung. Aber schon gibt es Politiker, die mit dem Gedanken der Reichstagsauflösung spielen, denen die chronischen Wahlerschütterungen — immer im Zeichen der „Einheit des deutschen Volkes"! — offenbar Spaß machen. Wenn wir uns im Innern und nach der europäischen Außenwelt hin so weiter „vereinheitlichen", so werden wir den Vorsprung Amerikas und Ostasiens auf dem Weltmarkt überhaupt nicht mehr einholen können, und dann würde uns auch wirkliche Einheit und Einigkeit wenig mehr nützen. Deshalb Schluß mit politischen Feuerschüren, das uns verbrennt, aber nicht wärmt, — Schluß, solange es noch Zeit ist! Man gewöhne sich endlich einmal an den Gedanken, der anderwärts, wie z. B. in England, schon längst dem Volke in Fleisch und Blut übergegangen ist: Möge das gerade herrschende Regime zeigen, was es kann. Es drängt allmählich! — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	23. April	24. April	25. April	27. April	28. April
100 Schweiz. Fr.	81,39	81,43	81,28	81,30	81,53
100 Holländ. Gulden	168,01	168,31	167,93	167,76	168,36
100 Franz. Franken	21,835	21,92	22,04	22,10	21,90
100 Belg. Franken	21,23	21,27	21,97	21,265	21,29
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,169	20,212	20,132	20,135	20,279
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	77,68	78,10	78,10	78,05	78,05
100 Schwed. Kronen	113,32	113,32	113,32	113,32	113,32
100 Österr. Schilling	59,215	59,20	59,20	59,20	59,20
100 Tschech. Kronen	12,475	12,47	12,475	12,46	12,475
100 Poln. Zloty	80,825	80,85	80,825	80,85	80,85
100 Jugoslav. Dinar	6,755	6,745	6,74	6,75	6,78

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Goldmark:

Platin	1 g	23. April	24. April	25. April	27. April	28. April
Berlin	G.-M.	—	15,25	—	—	—
Hamburg	„	15/15,30	15/15,50	—	14,90/15,75	14,75/15,25
Pforzheim	„	—	15/15,50	15,25	15,25	15,25
London	Uz. sh	500	500	500	500	500
Gold	1 g	23. April	24. April	25. April	27. April	28. April
Berlin	G.-M.	—	—	—	—	—
Hamburg	„	2,82/85	2,82/85	2,82/85	2,82/85	2,81/85
Pforzheim	„	2,81	2,81	2,81	2,81	2,81
London	Uz. sh	$86^5/_{12}$	$86^1/_4$	—	$85^3/_4$	86
Silber	1 kg	23. April	24. April	25. April	27. April	28. April
Berlin*)	G.-M.	92,50/93,50	92/93	—	92/93	92,50/93,50
Hamburg	„	92,50/93,50	92/93	—	92/93	—
Pforzheim	„	—	—	92	92	92,30
London	Uz. d.	$31\,/_8/^3/_{16}$	$31/31^1/_{16}$	$31^1/_8$	$31^1/_8$	$31^1/_4$

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 27. April bis 3. Mai:

für 800/000 Mk.	**93.—**	für 900/000 Mk.	**107.—**
„ 835/000 „	**98.—**	„ 925/000 „	**112.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 29. April 1925:

Platin . . . . per g RM	BU.ss	Feinsilber . . . per g RM	—.snn
Feingold . . . „ „ „	A.in	Bruchsilber 800/000 „ g „	—.sru
Bruchgold 750/000 „ g „	B.on	Bruchsilber 750/000 „ „ „	—.srb
Bruchgold 585/000 „ „ „	B.dn	Quecksilber . . „ kg „	U.us
Bruchgold 333/000 „ „ „	—.nl	Doublé . . . . „ g Pfg.	a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 27. April 1925:

	Reichsmark		Reichsmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.53
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N.	1.95
Kupfer-Bleche	1.89	Messing-Kronenrohr	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen	1.70	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.20
Kupfer-Rohre o. N.	2.01	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.71	Schlaglot	2.—
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.73	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 20. bis 25. April 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16. Die Preise am deutschen Metallmarkt erholten sich infolge erhöhter Londoner Metallnotierungen im Laufe dieser Berichtswoche und trat speziell gegen Ende der Woche im Zusammenhang hiermit eine größere Kaufstimmung seitens des Konsums hervor. Die in den letzten Tagen eingetretene freundlichere Stimmung am deutschen Metallmarkt blieb weiter bestehen und läßt ein besseres Geschäft und erhöhte Umsatztätigkeit erhoffen. Hemmend wirkt jedoch nach wie vor der vorhandene Kapitalmangel. — Am Altmetallmarkt konnten sich im Zusammenhang mit der höheren Notiz für Neumetalle die Preise gleichfalls erhöhen und besteht seitens des Konsums auch eine lebhaftere Nachfrage nach allen Altmetallen, speziell Kupfer und Kupfer-Legierungs-Materialien.



Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg	Berlin 24. April	Berlin 27. April	Berlin 28. April	Hamburg 24. April	Hamburg 27. April
Kupfer, elektr. R.-Mk.	128,25	130,50	130,25	—	—
Kupfer, raffin. „	122,5/23,5	121,5/22,5	—	123/23,5	122/24
Reinnickel . . . „	340/50	340/50	340/50	—	—
Zinn [Banka-] . „	—	—	—	—	494/502
Blei . . . . . . „	65/65,75	64,75/65,75	—	—	—
Antimon . . . „	110/12	108/110	108/110	—	—
Quecksilber „	—	—	—	—	—

Altmetallpreise, je nach Menge und Beschaffenheit und Lieferungsmodus:

Berlin, am 25. April 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	112—114	Altzink . . . . G.-Mk.	43— 45
Altrotguß . . . . „	98—100	Neue Zinkabfälle . „	54— 56
Messingspäne . . „	82— 84	Altweichblei . . . „	52— 56
Gußmessing . . „	82— 84	Aluminiumblechabfälle 98/99% . „	210—240
Messingblechabfälle . . . . „	96—100	Lötzinn 30% . . . „	200—210

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Der internationale Diamantmarkt (Amsterdam, 23. 4. 1925). In Amsterdam blieb der Handel am Diamantenmarkt in dieser Woche etwas ruhig, da aus dem Ausland nur einige Amerikaner anwesend waren. Die Verkäufer waren daher auch sehr unzufrieden. Die Nachfrage erstreckte sich auf ordinär Melée bis vier Grains und Ausschuß. Auch für kleine Brillanten war die Kauflust gering. Die Umsätze blieben sehr klein. Am Rohmarkt blieb die Nachfrage lebendig und es wurden ziemlich erhebliche Abschlüsse getätigt. Industrie-Diamanten werden wenig verlangt. Für kleine Kappen erachtet man die gebotenen Preise für zu gering. Phantasie-Modelle finden noch Absatz zu guten Preisen. In Bort ist der Markt so überfüllt, daß feste Preise kaum zu nennen sind. Im Durchschnitt wurde zu 8 bis 8,25 fl. gehandelt. In London lief ein Gerücht um, wonach sich dort eine Bort-Kombination gebildet habe, welche den Verkaufspreis auf 16 Schilling halten will. Auf Nachfrage in London wird die Nachricht jedoch nicht bestätigt, aber zugegeben, daß die gegenwärtigen Preise für Bort des überaus starken Angebotes wegen kaum zu halten sind. In Fachkreisen wird den Verkäufern zwar empfohlen, das Material etwas zurückzuhalten, doch werden tatsächlich alle Gebote, bei größeren Posten, wenn sie nur eben annehmbar erscheinen, angenommen. Die Marktlage bleibt unsicher und bewegt. — In Antwerpen war es nach den Berichten der Handelskreise so still nach den Festtagen, daß man von einem toten Markt sprechen kann. Die aus Amerika kommenden Berichte melden, daß der Absatz sehr gering geworden ist, nachdem das große Publikum dort an den Börsen in den letzten Monaten sehr viel Geld verloren hat. Nachfrage in geringem Maße war vorhanden für Melée und Achtkant, aber bei der Massenproduktion dieser beiden Artikel sinken die Preise fortwährend. Es ist übrigens ein Preisrückgang auf der ganzen Linie zu konstatieren. Die Preise für Bort liegen aussichtslos. In der Industrie sind auch die Löhne herabgesetzt, da einige Hundert Lehrlinge angenommen wurden, wodurch die Arbeitslosigkeit groß ist. Ein sehr stark verlangter Artikel ist der sogenannte „24-Facetten-Schliff", die gewöhnliche Sorte Achtkant, oben brillantiert mit Hälften, aber ohne Sterne und unten einfach Achtkant geschliffen. Diese Sorte dient stark als Ersatz für kleine Brillanten. Die Gegensätze zwischen Rohware und geschliffen sind noch viel schärfer geworden. In London wird geradezu gekämpft um die Sichtsendungen des Syndikats, dagegen ist die geschliffene Ware nur mit Mühe und niedrigen Preisen abzusetzen. 6, 5, 3 Grains und drei per Karat sind nicht mehr abzusetzen und die Vorräte bei den Fabrikanten sind enorm. Die meisten größeren Firmen haben bereits Personal entlassen und arbeiten mit dem Rest nur vier Tage in der Woche. — Die Lage in der Antwerpener Diamant-Industrie ist um so schlechter, als hier die Konkurrenz viel zu groß ist im Verhältnis zum Welthandel, und bevor eine radikale Änderung eintreten kann, muß ein großer Teil dieser Branche Lebewohl sagen.

Preise für Diamantbort:

Genf, 24. April (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort	fr. 18.40	bis 18.75	per Karat
Diamantsplitter	„ 18.20	„ 18.30	„ „
Rohpuder	„ 2.50		

Amerikas Diamanteneinfuhr 1924. Der Gesamtwert der nach den Vereinigten Staaten eingeführten Diamanten im Jahre 1924 wird auf 59 Mill. Dollar geschätzt, was etwa der Hälfte der Weltproduktion im gleichen Jahre entspricht.

Zu den Platinfunden in Südafrika. Südafrika leidet zurzeit an einem heftigen „Platinfieber", das so stark ist, daß es sich selbst auf die Londoner Börse übertragen hat. Vor etwa ein und einem halben Jahre wurde im Waterbergdistrikt zum ersten Male Platin entdeckt, und schon damals war es der Grund für heftige Spekulationen. Wie es bei derartigen Vorfällen sehr häufig vorkommt, hörte man aber nach einiger Zeit nichts mehr von Funden, sondern es verlautete nur von Zeit zu Zeit, daß die Forschungsarbeiten und Untersuchungen „mit Erfolg von statten gingen." Jetzt zittert Südafrika wieder unter einer neuen Entdeckung, die sofort wieder „als die bedeutendste seit der Besiedelung des Witwatersrand" bezeichnet wird.

Im Juni vorigen Jahres entdeckte ein gewisser Andries Lombaard im Bett eines Wasserlaufes bei dem Platz Maandagshoek im Nordwesten des Distrikts Lijdenburg einige Goldkörner, in ihrer Nachbarschaft ein graufarbiges, schweres Metall, das sich bei der Untersuchung als Platin herausstellte. Als diese Entdeckung in Bergbaukreisen bekannt wurde, entwickelte sich eine ebenso geheimnisvolle wie lebhafte Geschäftigkeit, die darauf ausging, von den Besitzern des Grund und Bodens Minenrechte zu erwerben. Im August schon begann ein Syndikat mit der Durchforschung gewisser Plätze, wobei es gelang, den Zweck der Untersuchungen geheim zu halten, so daß viele der Grundeigentümer die Minenrechte für ein Butterbrot abtraten.

Der Schleier wurde jetzt insoweit gelichtet, als der Regierungsgeologe Dr. Wagner und sein Kollege Dr. Meller an die Geological Society of South-Africa einen Bericht abgeliefert haben, aus dem hervorgeht, daß die Platinvorkommen sich über eine Länge von sechzig Meilen erstrecken, und daß die Vorkommen eine große Ähnlichkeit mit den Platinlagern im Ural zeigen. Weiteres erfuhr man von dem Geologen Dr. Merensky, der im Auftrage einer Johannisburger Unternehmung Untersuchungen anstellte. Er sagte in einem Bericht:

„Die aufsehenerregendste Entdeckung wurde im September getan, als eine Ader von graugrünem Norit von vierzig Fuß Dicke aufgefunden wurde, die Gold und in größerer Menge Platin enthielt. Die erste Analyse ergab einen Platingehalt von zwei bis vier dwt. pro Tonne. Die Erzader zieht sich durch verschiedene Plätze nördlich von Maandagshoek hin, in den ersten Oktobertagen fand man ihre Fortsetzung südlich des Steelportriver."

Das Zentrum des südafrikanischen Platinbergbaues wird aller Voraussicht nach das Dorf Dullstroom im Distrikt Lijdenburg werden, in dessen Umgebung man an vier Plätzen in dem Noritstein große Mengen von Platina gefunden hat. Es wurde bereits eine Gesellschaft unter dem Namen „Lijdenburg Consolidated Platinum Mines" gegründet, die ein Kapital von 100000 Pfund Sterling zur Zeichnung aufgelegt hat. Nach dem Prospekt verfolgt sie den Zweck, die vier Lagerstätten bei Dullstroom und sieben mehr nördlich gelegene zu prospektieren und später Tochtergesellschaften zur Ausbeute der Platinlager zu bilden. Die Anteile kleinerer Landgesellschaften, die platinhaltigen Grundbesitz im Distrikt Lijdenburg ihr eigen nennen, werden in den letzten Wochen auf den örtlichen Börsen zu einem Kurs gehandelt, der den Kurs von vor einigen Wochen um hundert Prozent und mehr übersteigt. *E.*

An den Platinfeldern in Südafrika sollen deutsche Interessenten starke Beteiligung erstreben und anscheinend im Besitze der besten Auskünfte von Sachverständigen über die ergiebigsten Bezirke sein. Die deutschen Agenten müssen außerordentlich großes Kapital hinter sich haben.

Neue Platin-Erzlager in Transvaal sind bei dem Orte Onverwacht in der letzten Woche wieder entdeckt worden. Nach den Untersuchungen sollen diese Lager sehr ausgedehnt sein.

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (23. April 1925). Am Goldmarkt wurden die Zufuhren aus Südafrika nicht ganz so glatt abgenommen, so daß ein Rest in London verblieb. Das verursachte in diesem Edelmetall eine Kurssenkung bis zu 86/4. Die Transaktionen blieben im übrigen sehr beschränkt. Die Weltverschiffungen von Gold waren nicht sehr umfangreich in dieser Woche. Die Tendenz blieb preishaltend. Von der Goldwaren-Industrie wurden geringe Quantitäten abgenommen.

— Am Silbermarkt ist die Notierung weiter zurück gelaufen, wie sie die Spekulation in der Vorwoche bereits erwartete. Die Interessenten, welche Bedarf an Silber hatten, hielten mit den Ankäufen zurück und erreichten dadurch einen Rückgang des Preises. Die Notierung lautete zuletzt 31⁵/₁₆ loko und 31³/₁₆ für Termin. Die Verkäufe von Amerika und China hörten in dieser Woche auf, während Indien seine Ankäufe noch beschränkt. Es ist also einstweilen mit schwacher Tendenz weiter zu rechnen. Die Silberwaren-Industrie war nur sehr gering am Markt.

Die Goldproduktion der Welt betrug im Jahre 1924: 15233794 Unzen fein, gegenüber 14434019 im Jahre 1923.

Die Goldproduktion von Neu-Süd-Wales betrug im Januar 2061 Unzen fein Gold gegen 1386 Unzen im Januar 1924. Also auch dort zeigt sich dieselbe Beobachtung einer steigenden Produktion, wie in allen Goldgebieten der Welt.

Die Goldproduktion der Transvaalminen im Januar 1925 belief sich auf 823692 Unzen im Werte von 3498821 £. Gegenüber dem Monat Dezember 1924 ergibt sich eine Verminderung um 1581 Unzen. Im März war die Goldproduktion höher als im Februar und betrug 825479 Unzen fein, gegenüber 753925 im Februar. Der mittlere Wert betrug 85 £ per Unze.

Belgisch-Kongos Goldproduktion 1924. Im verflossenen Jahre wurden 3605 kg Gold gefördert, gegen 3146 kg im Vorjahre. Der Mehrertrag beträgt 14,6 Proz. Es gibt dort zwei goldführende Distrikte: Kilo und Moto. Man findet das Gold sowohl rein als auch in Verbindung mit Platin, Palladium und Silber. Bei dem Abbau wurden auch schon verschiedentlich Diamanten gefunden. In den beiden Gebieten sind etwa 13000 Farbige und 140 Weiße beschäftigt.

Wiedereinführung des deutsch-österreichischen Postscheck-Verkehrs. Ab 1. Mai wird das österreichische Postsparkassenamt den Verkehr mit Deutschland wieder aufnehmen, so daß Beträge zwischen den österreichischen Scheckkonten und den Konten bei den deutschen Postämtern überwiesen werden können.

Die Wirtschaftslage in der Pforzheimer Edelmetall- und Schmuckwarenindustrie hat sich im März gegenüber dem Februar infolge zunehmender Geldknappheit weiter verschlechtert. Der Geschäftsgang und Beschäftigungsgrad hat gegen den Vormonat mit einzelnen Ausnahmen nachgelassen. Die Kurzarbeit ist im wesentlichen unverändert. Das Inlandsgeschäft ist für goldene Ketten, Juwelen und Doubléwaren abgeflaut. Auf goldene Ringe gingen neue Aufträge sehr spärlich ein bei noch möglicher voller Beschäftigung infolge Vorliegens alter Aufträge. Silberwaren waren befriedigend beschäftigt. Großsilberwaren vernachlässigt. Das Auslandsgeschäft lag ruhig aus den bekannten Gründen: ausländischer Wettbewerb, hohe Zölle, zu hohe heimische Erzeugungskosten. Nur für Silberwaren scheint sich stellenweise das Geschäft belebt zu haben. Trotzdem während des Ostergeschäfts den rund 30000 vollbeschäftigten Arbeitskräften nur rund 400—500 Arbeitslose gegenüberstanden, ist das Ostergeschäft mäßig ausgefallen. Die volle Beschäftigung ist in der Hauptsache auf die kurzen Lieferfristen zurückzuführen. Es ist anzunehmen, daß die Beschäftigung noch weiter rückgängig sein wird. Sowohl in den Kreisen der Fabrikanten und der Grossisten wird über schlechten Absatz, Kaufunlust für Luxuswaren, sowie geringen Auslandsabsatz geklagt.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5780. Welcher Fabrikant hat Neuheiten in Juwelen-Bijouterie in Verbindung mit „Labradoriten"? Muster und Preisofferte in amerik., engl. und deutscher Währung erwünscht.
(Fragesteller: Firma in Newfoundland.)

5788. Wer ist Lieferant von Bijouterie-Etuis in Atrappen, Früchteform mit Plüscheinlage, wie solche auch früher in Deutschland verkauft wurden? M. S. in L.

5794. Wer ist Fabrikant von Reformaschenbechern D. R. G. M. Warenzeichen: drei Ringe mit Buchstaben P. O. J. und drei Pfeilen? H. L. in Pf.

5802. Wer ist Lieferant von Ziegelmehl für Formzwecke (Wachsausschmelzverfahren)? A. G. in P.

5805. Wer ist Fabrikant von dreiarmigen Leuchtern in Alpaka?

5809. Wer liefert mir zu einem silbernen antiken Korb einen blauen Glaseinsatz? J. H. in M.

5810. Wer liefert große und kleine Flandernkreuze und zu welchem Preis? O. R. in B.

5811. Wer kennt die Anschrift des Silberbesteckfabrikanten Kerfack? C. W. in R.

5813. Wer liefert geeignete Photographien (Porträts und Genrebilder) in allen Größen für Alpakarahmen? C. S. in F.

5814. Wer liefert vergoldete Mokkalöffel mit reich ornamentiertem Stiel (Renaissance)? Auf dem oberen Griffende befindet sich ein Engelsköpfchen mit schildartiger Umrahmung. W. G. in K.

5816. Wer liefert Kittbestecke mit den zusammenhängenden Buchstaben J H A. oder I K A. (H A)? C. B. in H.

5817. Ist es bei der Vergoldung von Besteckoberteilen ratsam oder der Auflage schädlich, wenn man zu vergoldende Artikel, insbesondere die Oberteile bei Bestecken, die öfter in Gebrauch kommen, vorher verkupfert? Soweit mich die Erfahrung bisher gelehrt hat, ist es gut, wenn sich unter der an sich sehr dünnen Goldauflage eine rote Metallschicht befindet. Das hat vor allem den Zweck, daß die aufliegenden Stellen, welche ja bekanntlich am meisten auszuhalten haben, nicht sogleich sichtbar werden, wenn das Gold dort durchgescheuert ist. Mir wurde jedoch von einer als maßgebend geltenden Stelle daraufhin entgegnet, daß eine Kupferauflage nicht nötig sei, daß diese im Gegenteil der Goldauflage besonders durch die oxydierende Eigenschaft des darunterliegenden Kupfers nur schade. Man solle eben deshalb gleich auf die Silberauflage vergolden. Ferner wurde mir bedeutet, daß ebenso wie die Verkupferung auch die Vorvergoldung in einem älteren Goldbade eine unnötige, zeitraubende Manipulation sei. Letzteres muß ich zugeben, bin aber der Meinung, daß man bei grundsolider Bedienung des Kunden darauf unbedingt zu achten hat, daß vornehmlich vergoldete Besteckoberteile nicht innerhalb kurzer Zeit ihren Schmuck einbüßen, sondern daß die Vergoldung, über die leider immer sehr viel Klagen laut werden, längere Zeit hält. Daß man natürlich für eine solche Arbeit etwas mehr zu verlangen hat, ist selbstverständlich. Denn solide Arbeit war noch niemals billig und wird auch niemals billig werden. Soweit ich darin Erfahrungen gesammelt habe, ist es der Kundschaft im allgemeinen viel lieber, sie bezahlt etwas mehr und hat die Versicherung, gut und solid bedient zu sein. Wäre den Herren Kollegen sehr dankbar, wenn sie sich darüber nach ihren Erfahrungen einmal genau äußern würden, damit ich mir die Gewißheit verschaffen kann, beim Vergolden unter richtigen Voraussetzungen, die allgemein angewandt werden, zu arbeiten. Im Voraus herzlichen Dank. H. S. in D.

5818. Welche Besteckfabrik liefert ganz billige silberne Kittbestecke? P. H. in B.

5819. Wer fabriziert schwere, gegossene silberne Zigarettendosen, wie sie für Rußland viel geliefert worden sind? Außen sollen die Dosen ein holzartiges Aussehen haben. P. H. in B.

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Berlin. Der Seniorchef der Silberwarenfabrik W. Schwechten, Sebastianstr. 15, feiert am 8. Mai das Fest der Goldenen Hochzeit.

Hannover. F. W. Sander, „Zur Trauringecke", Juwelen, Gold- und Silberwaren, Georgstraße 5, Steintorstraße 20, feierte sein 35jähriges Geschäftsbestehen.

Wiesbaden. Dem Juwelier und Goldschmiedemeister Johann Kühn, Langgasse, wurde aus Anlaß seiner 40jährigen Selbständigkeit von der Handwerkskammer für den Regierungsbezirk Wiesbaden der Ehrenmeisterbrief zuerkannt. Von diesen 40 Jahren war Herr Kühn am 1. April 1925 bereits 25 Jahre lang allein in Wiesbaden selbständig. — Ferdinand Struck, Taunusstr. 19 konnte auf eine 50jährige Tätigkeit als Goldschmiedemeister zurückblicken.

Züllichau i. Brdbg. Herr Juwelier F. Buchholz feierte am 1. Mai sein 25jähriges Jubiläum. Er übernahm am 1. Mai 1900 das Geschäft von seinem Vater, der es 1868 gegründet hatte. Herr Buchholz hat das Geschäft bedeutend vergrößert und ist durch seine Arbeiten weit über die Grenzen seiner Heimatstadt bekannt geworden.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 16. Mai

Der Goldene Schnitt — das Gesetz der kunstgewerblichen Formgebung.

Von Th. Wolff-Friedenau. (Schluß)

Endlich wollen wir die Wirksamkeit des Goldenen Schnittes in den Formen betrachten, die die Natur selbst, diese größte Lehrmeisterin der Kunst und des Kunstgewerbes, erzeugt. Die Häufigkeit und Regelmäßigkeit, mit der wir die Teilungsverhältnisse des Goldenen Schnittes im Menschen-, Tier- und Pflanzenreich verfolgen können, zeigt uns noch mehr wie das Walten in Kunst und Kunstgewerbe den Naturcharakter jenes Gesetzes der Formgebung. Wir erwähnten bereits, in welcher Weise sich die Maßverhältnisse des Goldenen Schnittes an der idealisierten Gestalt, wie sie uns in den Menschendarstellungen der bildenden Kunst entgegentritt, zum Ausdruck kommt. Hier hat also der Künstler bewußt oder unbewußt nach jenem Naturgesetz der Formgebung gearbeitet, das Naturgesetz gleichsam zum Kunstgesetz erhoben. Durch die Studien und Arbeiten des früher bereits erwähnten Prof. Zeising über den Goldenen Schnitt und seine Anwendung in Natur und Kunst wurde dann die Veranlassung gegeben, zu untersuchen, ob und wie weit sich die Maßverhältnisse des Goldenen Schnittes auch am normalen menschlichen Körper, also nicht nur an den mehr oder weniger idealisierten Werken und Gestalten der bildenden Kunst, wiederfinden. Ein Schüler Zeisings, Johannes Bocheneck, ist auf diesem Gebiete erfolgreich tätig gewesen und hat die Gültigkeit des Naturgesetzes des Goldenen Schnittes an einer großen Anzahl von Normalgestalten aus dem Menschen-, Tier- und Pflanzenreich nachzuweisen versucht. Unsere Abb. 21 zeigt Bochenecks Darstellung der weiblichen Normalfigur nach den Maßverhältnissen des Goldenen Schnittes, die angesichts der überragenden Bedeutung, die die menschliche Gestalt im allgemeinen und der weibliche Körper im besonderen als Motiv und Gegenstand ausnahmslos aller Zweige der bildenden Kunst und des Kunstgewerbes hat, auch für unsere Leser von Interesse sein dürfte. Die Figur ist, wie sich aus dem beigegebenen Konstruktionsschema ergibt, zunächst durch eine das Becken schneidende Mittellinie in zwei Hälften geteilt. Die Unterteilung beider Körperhälften läßt die Proportionen des Goldenen Schnittes ohne weiteres erkennen und bestimmt die Größenverhältnisse der einzelnen Körperteile. Die besonderen Proportionen des normalen menschlichen Kopfes nach Maßgabe des Goldenen Schnittes hingegen zeigt unsere Abb. 22. Die ganze Kopfhöhe ist hier durch die Strecke angegeben, die im Punkte *c* nach dem Goldenen Schnitt geteilt ist. Der Major umfaßt die Kopfhöhe bis zur Stirn, der Minor die Gesamthöhe von Stirn und Schädeldecke. Major und Minor sind ihrerseits wieder geteilt und bestimmen die Proportionen der einzelnen Teile und Organe des menschlichen Hauptes, wie aus dem Konstruktionsschema deutlich ersichtlich ist. So entspricht die Nase dem *ce* der Strecke *ac*; die Höhe der Oberlippe, von der Lippenlinie bis zur Nasenwurzel reichend, ist wiederum der Minor der Strecke *ce*, und in ähnlicher Weise bestimmt die Unterteilung die weiteren Maßverhältnisse der Kopfgestaltung. Abb. 23 zeigt die Maßverhältnisse des menschlichen Armes im Konstruktionsschema des Goldenen Schnittes. Die Länge des ganzen Armes, von der Spitze des ausgestreckten Fingers bis zur Schulterhöhe reichend, ist im Punkte *c* nach dem Goldenen Schnitt geteilt. Der Major der Strecke *ab* bestimmt den Unterarm, der Minor den Oberarm, und der Teilungspunkt *c* fällt genau mit dem natürlichen Teilungspunkt des Armes, dem Ellenbogengelenk, zusammen. Die Länge der Hand, von der Handwurzel bis zum ausgestreckten Finger reichend, entspricht wiederum dem Minor der Strecke *ac*. Die Normalgestalt der menschlichen Hand nach den Proportionen des Goldenen Schnittes veranschaulicht Abb. 24. Im Punkte *d* ist hier die natürliche Hauptteilung der Hand in Mittelhand und Vorderhand gekennzeichnet, und die Unterteilung bestimmt die Maßverhältnisse der einzelnen Fingerglieder. Eine überaus interessante Darstellung gibt unsere Abb. 25. Sie zeigt den männlichen Arm in Verbindung mit dem ursprünglichsten und wichtigsten Werkzeug, der Axt, beide in den Maßverhältnissen des Goldenen Schnittes dargestellt. An dem Arm sind durch Teilung des Goldenen Schnittes, zunächst in derselben Weise wie in unserer Abb. 23 Oberarm, Unterarm und Hand bestimmt,

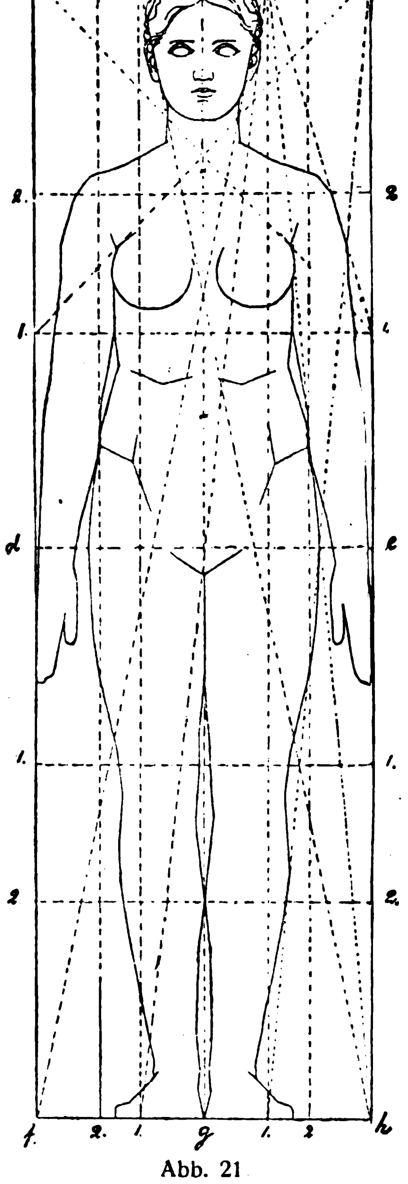


Abb. 21

und diesen Maßverhältnissen entspricht die Form der Axt, deren Stiel in der doppelten Biegung das Teilungsprinzip des Goldenen Schnittes befolgt. Es hat sich herausgestellt, daß diese Form der Axt bzw. des Axtstieles die weitaus zweckmäßigste ist und die größte Arbeitsleistung erzielt, beispielsweise eine erheblich größere, als mit einer Axt mit gradem Stiel zu erreichen ist. Hier tritt also die Wirksamkeit des Goldenen Schnittes als größte technische Zweckmäßigkeit eines Werkzeuges in Erscheinung. Auf diesen Zusammenhang zwischen Goldenem Schnitt und Technik hat gegen Ende des vorigen Jahrhunderts besonders ein deutscher Gelehrter, der Prof. Ernst Kapp aus Düsseldorf, hingewiesen, der diesen Zusammenhang sogar zu einer „Philosophie der Technik" erweiterte und in einem so betitelten Werke auseinandersetzte. An einer großen Anzahl von Beispielen suchte Kapp dort die Wirksamkeit des Goldenen Schnittes auch an anderen technischen Hilfsmitteln, Werkzeugen, Apparaten, Maschinen usw. nachzuweisen und in Wort und Bild den Beweis zu erbringen, daß wie am natürlichen menschlichen Körper so auch bei den künstlich geschaffenen Hilfsmitteln und Vorrichtungen das technisch Zweckmäßige sich äußerlich immer in den Verhältnissen und Formen des Goldenen Schnittes bekundet. Abb. 25 sowie diejenigen, die Teile und Organe des menschlichen Körpers in den Maßverhältnissen des Goldenen Schnittes zeigen, rühren von Kapp her. Mit ihnen ist für zahlreiche Fälle der Beweis geliefert, daß die Maßverhältnisse des Goldenen Schnittes, die unserem Empfinden von Wohlgefälligkeit und Harmonie am meisten entsprechen, zugleich auch diejenigen sind, die die größte Zweckmäßigkeit der Körper, Gegenstände und Einrichtungen gewährleisten, und daß dieses Gesetz wie für das Reich der organischen Lebewesen, so auch für das Reich der Technik und deren Hilfsmittel und Erzeugnisse gilt. Das eben ist allgemein die tiefere Bedeutung des Goldenen Schnittes, daß er dort, wo er zur Anwendung und Wirksamkeit gelangt, sei es an den Erzeugnissen der Natur, sei es an den Werken und Einrichtungen von Menschenhand, die zweckmäßigste und vorteilhafteste Formgebung gewährleistet. In unserem Wohlgefallen an der äußeren Form der Dinge, in unserem Empfinden von Schönheit und Harmonie, das diese in uns erwecken, bekundet sich die innere Zweckmäßigkeit der Dinge und ihrer Form, die viel höher steht und auch für uns viel wichtiger einzuschätzen ist als das rein ästhetische Wohlgefallen. Der menschliche Körper ist in den Teilungsverhältnissen des Goldenen Schnittes zugleich am zweckmäßigsten gebaut und ebenso haben die Werke von Menschenhand, die in uns, wenn sie nach dem Goldenen Schnitt gebildet sind, das besondere Wohlgefallen erregen, in dieser Beziehung



Abb. 22

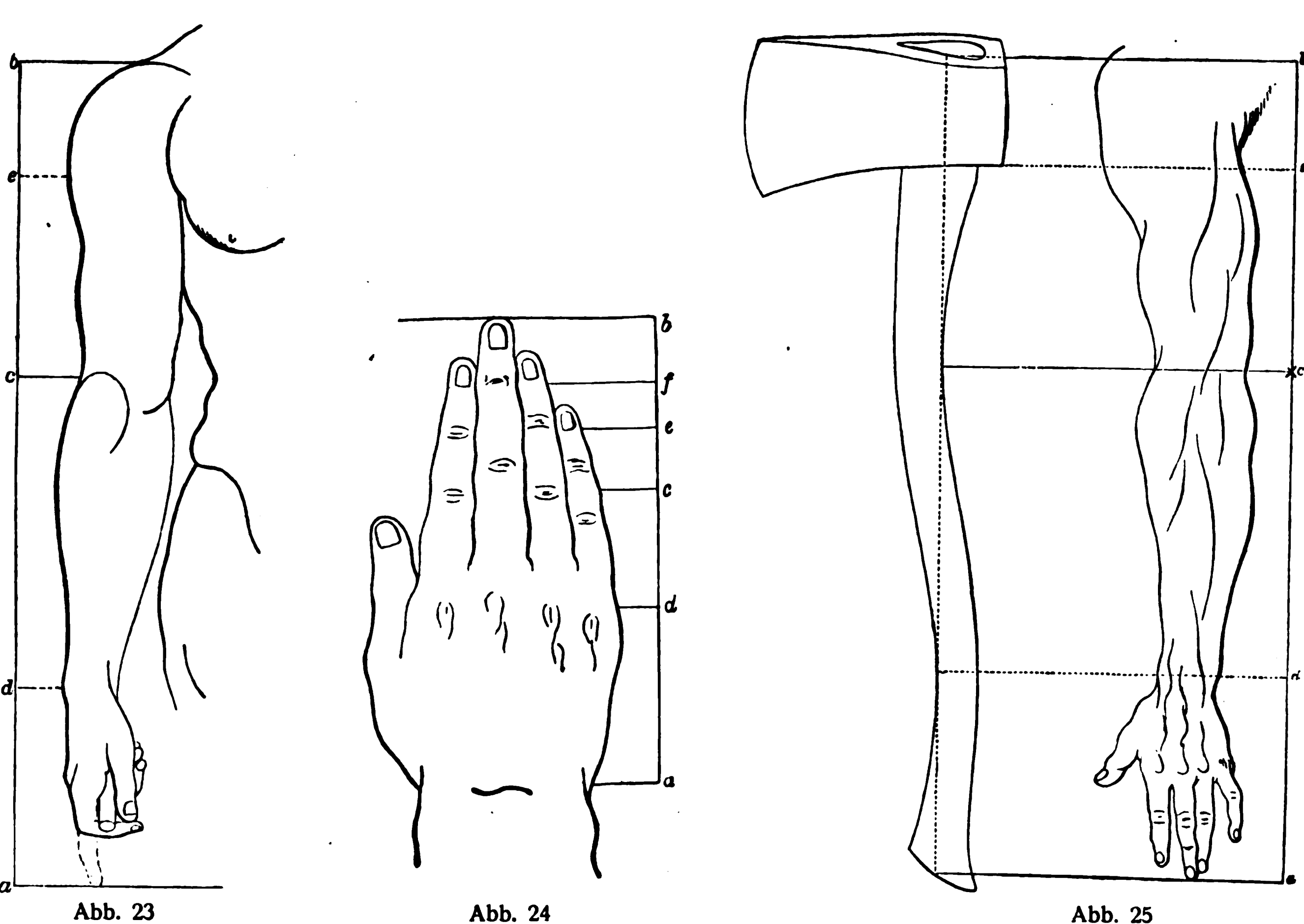


Abb. 23

Abb. 24

Abb. 25

zugleich die Form der größten inneren Zweckmäßigkeit. Weil die Formgebung nach den Regeln des Goldenen Schnittes die zweckmäßigste ist, finden wir sie schön, und weil wir sie schön empfinden, bevorzugen wir sie bei den Formen der Erzeugnisse und Gegenstände, das ist der innere Zusammenhang von Zweckmäßigkeit und Schönheit, der in der Regel vom Goldenen Schnitt seinen Ausdruck findet.

Auch am Tierkörper lassen sich die Maßverhältnisse des Goldenen Schnittes in vielen Fällen nachweisen. Abb. 25 zeigt die Gestalt des Pferdes im Konstruktions-Schema des Goldenen Schnittes. Das Pferd, das unserem Empfinden nach von allen Vertretern der Tierwelt die schönste und harmonischste Körpergestalt aufzuweisen hat und deshalb auch unter allen Tiergestalten das bevorzugte Darstellungsobjekt für Kunst und Kunstgewerbe ist, läßt in seinem Körperbau die Maßverhältnisse des Goldenen Schnittes deutlich erkennen, und die vollendetste Form des Pferdekörpers ist diejenige, die jenem Maßverhältnis am meisten entspricht. Wie unsere Abbildung beweist, trifft dies auf den Pferdekörper sowohl in seiner Gesamtheit wie auch in den Formen und Anordnung der einzelnen Teile und Organe zu. Diese Formgebung gewährt die größte Leistungsfähigkeit des Pferdekörpers, und auch hier finden wir damit jene Paarung von Zweckmäßigkeit und Schönheit der Formgebung wieder, für die auch noch die Körper vieler anderer Tiere Beispiele sind. Ebenso können wir in der Pflanzenwelt vielfach das Bildungsprinzip des Goldenen Schnittes nachweisen, was in besonderem Maße bei jenen pflanzlichen Gestaltungen der Fall ist, die Gegenstand und Motiv der bildenden Künste oder des Kunstgewerbes sind. Abb. 27 zeigt uns die Blattform des Goldwurz, auch Schöllkraut genannt, im Maßverhältnis des Goldenen Schnittes. Wie das beigefügte Schema erkennen läßt, ist die Höhe des Blattes

Abb. 26

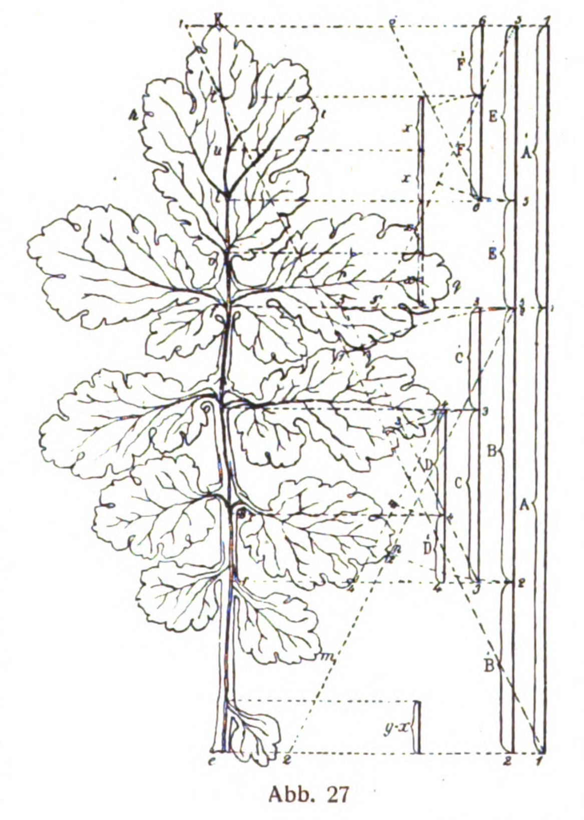


Abb. 27

zum ersten Male in dem Punkte *f*, gerade an der Stelle also, wo die Mittelrippen der beiden größten Nebenblätter angesetzt sind, nach dem Goldenen Schnitt geteilt, und ebenso steht die Länge des ganzen Blattes zu seiner größten Breite in dem Maßverhältnis des Goldenen Schnittes.

Die Größen- und Formenverhältnisse des ganzen Blattes wie auch der einzelnen Nebenblätter entsprechen vollkommen der Teilung und Unterteilung des Goldenen Schnittes. Diese Teilung gibt für unser ästhetisches Empfinden dem ganzen Blatt den Eindruck des Regelmäßigen, Harmonischen und Schönen, durch den es als Motiv so reizvoll für Künstler und Kunstgewerbler ist; der innere Wert besteht freilich auch hier in der größten Zweckmäßigkeit, die diese Teilungsweise dem Blattkörper verleiht. Am Eichenlaub, dem bevorzugten Motiv für Kunst und Kunstgewerbe, ebenso auch an Zweig und Blätterwerk von Linde, Esche, Pappel und zahlreichen anderen Erzeugnissen der Pflanzenwelt läßt sich das Teilungsverhältnis des Goldenen Schnittes in gleicher Weise feststellen und enthüllt uns auch hier die Paarung von innerer Zweckmäßigkeit und äußerer Formenschönheit.

So finden wir den Goldenen Schnitt als ein Naturgesetz der Formengebung, das wir in weitem Umfange an den Schöpfungen und Körpergestalten der Natur selbst nachweisen können, und das durch seine Naturbedeutung zugleich auch die große Richtlinie für die Formgebung der bildenden Künste und des Kunstgewerbes geworden ist, die Richtlinie, die der großen Aufgabe, insbesondere des Kunstgewerbes, das Zweckmäßige mit dem Schönen zu paaren und zum sinnfälligen Ausdruck zu bringen, am meisten von allen Kunstgesetzen gerecht wird. Es dürfte außer Zweifel sein, daß insbesondere das Kunstgewerbe in allen seinen vielfachen und verschiedenartigen Zweigen nur gewinnen kann, wenn es jenes Prinzip zu seinem bewußten

Richtsatz erhebt und sich von diesem, soweit wie angängig, in der Formgebung bewußt leiten läßt. Das bedeutet, daß der Lehre vom Goldenen Schnitt in der Ausbildung unserer Kunstgewerbler ein größerer Raum gegeben werden muß, als es bislang der Fall war. Damit soll keinesfalls einer absoluten, mechanischen oder ausschließlichen Befolgung des Formprinzips des Goldenen Schnittes in allen Fällen und unter allen Umständen das Wort geredet werden. Künstler und Kunstgewerbler sollen frei schaffen und sich nicht abhängig machen von irgendwelchen erstarrten Prinzipien, aber sicher ist, daß das Formprinzip des Goldenen Schnittes verdient, in stärkerer Weise als bisher vom Kunstgewerbe zu Rate gezogen zu werden, und daß dieses Prinzip dem Kunstgewerbler in vielen Fällen den Weg weisen kann, wie der von ihm erstrebte Zweck in der besten zweckmäßigsten und zugleich ästhetisch befriedigendsten Weise erreicht werden kann. Die Natur, die die große Lehrmeisterin der Kunst und des Kunstgewerbes ist und immer bleiben wird, so viele und merkwürdige Strömungen und Richtungen sich auch immer von neuem wieder hier breit machen, die Kunst und Kunstgewerbe vom Wege der Natur abdrängen und zum Spielball von Stil- und Modelaunen, oftmals aber auch von Stil und Modenarrheiten machen, bietet mit dem Naturgesetz des Goldenen Schnittes der Formgebung auf alle Fälle einen Wegweiser, den es zu beachten gilt und der in vielen Fällen den schaffenden Künstler oder Kunstgewerbler vor Mißgriffen und Verirrungen bewahren kann, wie wir sie wieder und immer wieder erleben. Das Studium der Werke aus der Zeit der klassischen Epochen von Kunst und Kunstgewerbe zeigt uns deutlich, wie der innere unbewußte künstlerische Trieb von selbst zur Anwendung und Befolgung jenes Naturgesetzes der Formgebung drängt, das in bewußter Anwendung in zahlreichen Fällen zur Klärung und Läuterung des künstlerischen und kunstgewerblichen Schaffens beitragen kann und damit auch zum bewußten Kunstgesetz der Formgebung zu werden bestimmt ist.

Shakespeare und die Edelsteine.

Von der Liebe der Menschen zu edlen Steinen wissen wir schon aus den Zeiten der ersten geschichtlichen Überlieferungen, wie sie die Gräberfunde der Steinzeit zeigen, und es ist außerordentlich reizvoll, durch die Jahrhunderte zu verfolgen, wie und aus welchen Gründen die Vorliebe für bestimmte Steine wechselt, welche geheimen Kräfte man ihnen zutraut und wie man sie als Symbole verschiedener Naturkräfte und menschlicher Eigenschaften verwendet. Die beste Quelle für ein solches Studium sind die Dichter, die uns über das intimere Leben ihrer Zeit meist genauer Auskunft geben als alle anderen historischen Überlieferungen. Der Dichter aber, der von allem am meisten wie ein gewaltiger Spiegel das ganze Leben und Treiben seiner Zeit widerstrahlt, ist Shakespeare. Ihn daraufhin zu durchforschen, was er uns über das Verhältnis seiner Zeit zu den Edelsteinen zu erzählen weiß, hat der bekannte amerikanische Edelsteinforscher George Frederick Kunz in seinem 1924 in Philadelphia erschienenen „Werke Shakespeare and precious stones" übernommen. Wir wollen versuchen, von dem, was er gefunden, einen kuzen Überblick zu geben.

Wie hoch Perlen in der Gunst des 16. und 17. Jahrhunderts standen, erweisen die häufigen Erwähnungen bei Shakespeare. Dabei zeigt er zuweilen auch seine Kenntnis der antiken Meinungen über die Entstehung und Heimat der Perle. So sagt er in „Troilus und Cressida" (Akt I, Sz. 1)

„Ihr Bett ist Indien. Dort als Perle ruht sie",

und die Erzählung des Plinius von der Entstehung der Perle aus dem Tau streift er in den Worten:

„Die hellen Tränentropfen kommen wieder
Die Ihr vergosst, in Perlen umgewandelt."
(Richard III., Akt IV, Sz. 4.)

Dieser Vergleich der hellen Tropfen mit Tränen hat dann zu dem Glauben geführt, den wir auch im Deutschen in dem Sprichwort: „Perlen bedeuten Tränen" finden. Die weltberühmten Perlen der Cleopatra sind allerdings vom Dichter in „Antonius und Cleopatra" noch nicht verwertet. Damals trug man Perlen nicht nur als Schmuck, sie wurden vielfach auch zum Besticken reicher Gewänder und Tapeten, auch als Zier des Pferdegeschirrs verwendet.

„Das eingewirkte Kleid mit Gold und Perlen"
(Heinrich V., Akt IV, Sz. 2.)

„Willst reiten? deine Rosse lass' ich zäunen,
Ihr Zeug ganz aufgeschmückt mit Gold und Perlen."

Daß dem Dichter auch die Perlenfischerei, das Aufbrechen und Durchsuchen der Muscheln bekannt, zeigt eine Stelle aus: „Wie es Euch gefällt" (V, 4).

„Reiche Ehrbarkeit, Herr, wohnt wie ein Geizhals in einem armen Hause, wie eine Perle in einer garstigen Auster."

Von einer seltsamen Verwandlung weiß der Luftgeist Ariel im „Sturm" zu singen:

„Fünf Faden tief liegt Vater dein,
Sein Gebein wird zu Korallen;
Perlen sind die Augen sein."

Den Reiz des Fremden drückt Shakespeare in einem auch heute wieder passenden Vergleich aus: „Neger sind Perlen in mancher schönen Damen Augen." Und nun kehren wir zurück zu dem Gleichnis der Tauperlen in dem „Sommernachtstraum", in dem „schimmernde Perlen das Gras bedecken".

„Ich dien' der Elfenkönigin
Und tau' ihr Ring' aufs Grüne hin.
Die Primeln sind ihr Hofgeleit;
Ihr seht die Fleck' am goldnen Kleid,
Das sind Rubinen, Feengaben,
Wodurch sie süß mit Düften laben.
Nun such' ich Tropfen Taus hervor
Und häng' 'ne Perl' in jeder Primel Ohr." (II, 1.)

Auch den großen Wert der Perle benutzt der Dichter zu Vergleichen. So spricht Troilus von Helena:

„Ha, eine Perle ist sie,
Die mehr denn tausend Schiffe jagt' ins Meer
Und Kaufherrn schuf aus Kön'gen."
(Troilus und Cressida, II, 2.)

und Othello nennt sich, weil er Desdemona ermordet hat:

„einen, dessen Hand,
Dem niedern Inder gleich, die Perle wegwarf,
Mehr wert als all sein Volk." (Othello V, 2.)

Shakespeare gebraucht meist den Ausdruck „orientalische Perlen", und zweifellos stammten auch die älteren Perlen, die man damals in England besaß, aus Indien oder Persien. Die Hauptquelle war aber damals die Panamafischerei, die von den Spaniern um 1500 entdeckt und seitdem stark ausgebeutet wurde. Da aber die Orientperlen eben in alten Zeiten etwas sehr Kostbares waren, so gebrauchte man diesen Ausdruck damals nicht mehr, um die Herkunft, sondern um eine Perle von besonderer Qualität zu bezeichnen.

Auch Süßwasser-Perlen kannte man. Sie wurden in den Flüssen Schottlands gefunden. Schon Julius Caesar erwähnt sie; er schmückte mit ihnen einen Schild, den er dem Tempel seiner Stammutter, der Venus Genetrix, weihte. Diese Perlenart suchte auch die Königin Victoria eifrig bei ihren Besuchen in Schottland. Aus dem Mittelalter sind noch bis heute einige in kirchlichen Schmuckstücken erhalten.

Die Glut des Rubins scheint Shakespeare wenig gekannt zu haben, er braucht den Namen nur in der üblichen Weise, um etwas leuchtend Rotes zu bezeichnen. In der „Komödie der Irrungen" nennt er ihn zusammen mit Karfunkeln und Saphiren. Karfunkel war seit alters der Name für einen Edel-



stein überhaupt oder für ein Geschwür. Shakespeare gebraucht ihn hier, um den Granat im Gegensatz zum Rubin damit zu bezeichnen. Die „Rubine“ in des Dichters Zeit waren oft Spinelle oder sogenannte „Balas-Rubine“ aus Badakshan in Afghanisch-Turkestan. Der bekannteste im damaligen England war der, den Pedro der Grausame von Kastilien nach der Schlacht von Najera 1367 Edward, dem sogenannten schwarzen Prinzen, schenkte, und der jetzt den meist gerühmten Schmuck der englischen Krone bildet, ausgenommen natürlich den großen historischen Diamanten, den Koh-i-noor.

Der Saphir wird nur zweimal an unbedeutenden Stellen erwähnt, der Chrysolith nur einmal im Othello V, 2.

„Wär' sie treu gewesen, —
Und schuf mir eine zweite Welt der Himmel
Aus einem fehllos reinen Chrysolith,
Ich gab sie nicht dafür.“

Chrysolithe waren bis zu Shakespeares Zeiten größte Seltenheiten. Die schönen Steine in der Dreikönigs-Kapelle im Kölner Dom hielt man für Smaragde und schätzte sie einst auf 60 Millionen Mark, obwohl sie wirklich nur 400000 Mk. wert sind; einige haben mehr als einen Zoll Durchmesser. Ihre Herkunft liegt im Dunkeln; vielleicht sind sie während der Kreuzzüge aus dem Orient mitgebracht worden. Sie sind wohl auf den Inseln des Roten Meeres gefunden. Denn auch heute findet man welche auf der St.-John-Insel und auf einer Insel im arabischen Golf; man findet sie meist in meteorischem Gestein. Opal und Türkis werden auch selten genannt, und doch gehört gerade der Türkis zu den Steinen, die schon am Anfang der geschichtlichen Überlieferung zu Schmuck verarbeitet wurden. Die Perser fanden ihn in den großen Minen von Nishapar und die Ägypter schmückten sich schon vor 4000 Jahren mit Türkisen von der Sinai-Halbinsel. Der Smaragd wird genannt in dem Gedicht „Klage einer Liebenden“

„Smaragde dunkelgrün, sie sagen hier,
Ein krankes Aug' gesund, im Hoffnungsstrahle“.

Shakespeare kannte also die Ansicht, daß das Anblicken eines Smaragds Augenkrankheiten heile, ein uralter Glaube, den schon 300 vor Christus Theophrast, ein Schüler des Aristoteles, äußerte, und der auch Plinius, dem älteren, der bei dem Untergange Pompejis umkam, bekannt war. Die Smaragde kamen damals durch die Spanier aus Peru, sie stammten aus den Minen Columbias, wo sie heute noch gesucht werden. Die Smaragde der Antike und des Mittelalters dagegen kamen von Gebel Zabara am Roten Meer, wo man 1817 auch Spuren antiker Bergwerke fand; auch diese Minen sind heute wieder in Betrieb.

Der hohe Wert der Diamanten wird in Heinrich VI. und Perikles erwähnt, im „Kaufmann von Venedig“ spricht der Dichter von einem Diamanten, der 2000 Dukaten (etwa 20000 Mk.) gekostet habe, eine damals horrende Summe. Dabei waren die meisten großen Diamanten seinerzeit noch nicht bekannt. Die man kannte, stammten aus Ostindien, denn die brasilianischen Minen wurden erst 1728 entdeckt. 1547 kaufte Heinrich VIII. von England von den Fugger in Augsburg, die damals die größten Geldgeber und Juwelensammler Europas waren, den Diamanten Karls des Kühnen von Burgund, „Drei Brüder“ wurde er genannt, weil er als Mittelstück eines Schmuckes von drei großen Rubinen umgeben war. Karl hatte ihn in der Schlacht von Granson 1476 verloren, und die siegreichen Schweizer hatten ihn an die Fugger verkauft. Sein Gewicht ist nicht bekannt. Den zweiten großen englischen Diamanten, den Sancy (55,23 metr. Karat), erwarb Jakob I. 1604 für 500000 Kronen von Nicolas Harley de Sancy; er soll gleichfalls Karl dem Kühnen gehört haben. 1657 kaufte ihn der Kardinal Mazarin, der große Minister Ludwigs XIV, nachdem er schon eine Zeitlang als Pfand für eine Anleihe der Königin Henriette Maria in Frankreich gewesen war; nach Mazarins Tod, 1661, kam er an die französische Krone. Er hat noch oft den Besitzer gewechselt, jetzt gehört er dem Baron Astor of Heoer.

Die andern großen Steine wurden erst später bekannt. Den Florentiner (137,27 Karat) nennt ein französischer Reisender 1630 in Florenz, der Regent (140,64 Karat) wurde etwa 1700 in Indien gefunden und 1717 vom Herzog von Orleans gekauft. Den Orloff (199,73 Karat) verkaufte die Zarin Katharina II. an den Fürsten Orloff 1775 für 1500000 Gulden. Der berühmte Koh-i-noor (191,1 Karat) kam 1850 als Geschenk der Ostindischen Kompanie für die Königin Victoria nach England. Seine Geschichte können wir bis 1304 zurückverfolgen, damals bekam ihn der Sultan Ala-ed-Din vom Sultan von Malva, dessen Familie ihn seit Generationen besaß.

Wie frische Lippen mit Rubinen, so vergleicht der Dichter das glänzende Auge mit Diamanten oder Bergkristall. Auf einen Schmuck von Kristallen, die einen Diamanten einfassen, spielt er in „Liebes Leid und Lust“ (II,1) an:

„Sein Auge, wie ein Schrein, dünkt mich, umschloß sie alle,
Wie man dem Fürsten beut Juwelen im Kristalle.“

Bergkristalle bewertete man im England Elisabeths viel höher als heute und verwendete sie gern mit edleren Steinen zusammen, besonders gern zum Schmuck von Bucheinbänden, ein Brauch, der sich vom Mittelalter her erhalten hatte.

Shakespeare hat zweifellos viel kostbaren Schmuck in den Theatern Londons gesehen. Zu gewissen Festen wurden die Schauspieltruppen ja an den Hof befohlen, und zu den Wämsern und Mänteln, die sie bei solchen Aufführungen trugen, stellte die königliche Schatzkammer viele Kostbarkeiten zur Verfügung. Auch mögen den Dichter Holbeins schmuckreiche höfische Porträts zu dem Reichtum der Farben angeregt haben, die er vor unseren Augen ausbreitet. Damen des Hofes besuchten auch oft das Globe-Theater, in dem Shakespeare spielte. Sie werden aber kaum viel Schmuck getragen haben, denn Überfälle und Räubereien waren damals noch häufiger als heute; kostbarer Schmuck wurde nur hinter den festen Toren der Schlösser, öffentlich höchstens zu großen Staatsaktionen getragen. Wenn aber Shakespeare mit seiner Truppe bei Hofe auftrat, wird er auch wenig Zeit und Lust gehabt haben, die geschmückte Hofgesellschaft zu betrachten, seine Aufmerksamkeit war dann von der Aufführung in Anspruch genommen. Auch Museen und Sammlungen, in denen Shakespeare sich nähere Kenntnisse hätte verschaffen können, gab es damals noch nicht; der Gedanke daran aber taucht allerdings damals bei seinem großen Landsmann Lord Bacon auf. Was der Dichter mehr oder weniger unklar von Amerika als Fundort der Edelsteine weiß, sehen wir in einer lustigen Szene der „Komödie der Irrungen“ (III, 2). Der Diener Dremio verteilt alle Länder der Welt auf den Körper seiner Herrin und antwortet auf die Frage: „Wo liegt Amerika, wo die beiden Indien?“ „O Herr, auf ihrer Nase, die über und über mit Rubinen, Saphiren und Karfunkeln staffiert ist, und ihren reichen Glanz nach dem heißen Athem Spaniens wendet.“ —

Niemals finden wir bei Shakespeare den allgemeinen Aberglauben seiner Zeit an talismanartige Kräfte der Edelsteine. Allerdings hat der große Dramatiker ein tiefes Gefühl für das Unbekannte, für okkulte Kräfte, er war kein flacher Rationalist, der die ganze Welt seinem Verstande für faßbar hielt, aber sein ernster Sinn erfaßte das Geheimnisvolle tiefer als der Aberglaube des Tages. So wirft Margarethe von Anjou, Heinrichs VI. Gattin, als Symbol ihrer Liebe zu Heinrich ein diamantnes Herz ins Meer. (Heinrich VI., II. Teil, III, 2.)

„So weit ich deine Kreidefelsen spähte,
Als uns der Sturm zurück vom Ufer schlug,
Stand in dem Wetter ich auf dem Verdeck;
Und als der Dunst um deines Landes Anblick
Mein emsig gaffend Aug' begann zu täuschen,
Nahm ich vom Hals ein köstliches Juwel,
(Es war ein Herz, gefaßt in Diamanten)
Und warfs dem Lande zu; die See empfing es,
Und so, wünscht' ich, möcht' auch dein Leib mein Herz!“

Die Heiligkeit des Ringes als Liebespfand betont Portia im „Kaufmann von Venedig“ (V, 1.).

„Ich schenkte meinem Liebsten einen Ring,
Und hieß ihn schwören, nie ihn wegzugeben;
Hier steht er, und ich darf für ihn betheuern,
Er ließ ihn nicht, er riß ihn nicht vom Finger
Für alle Schätze, so die Welt besitzt.“

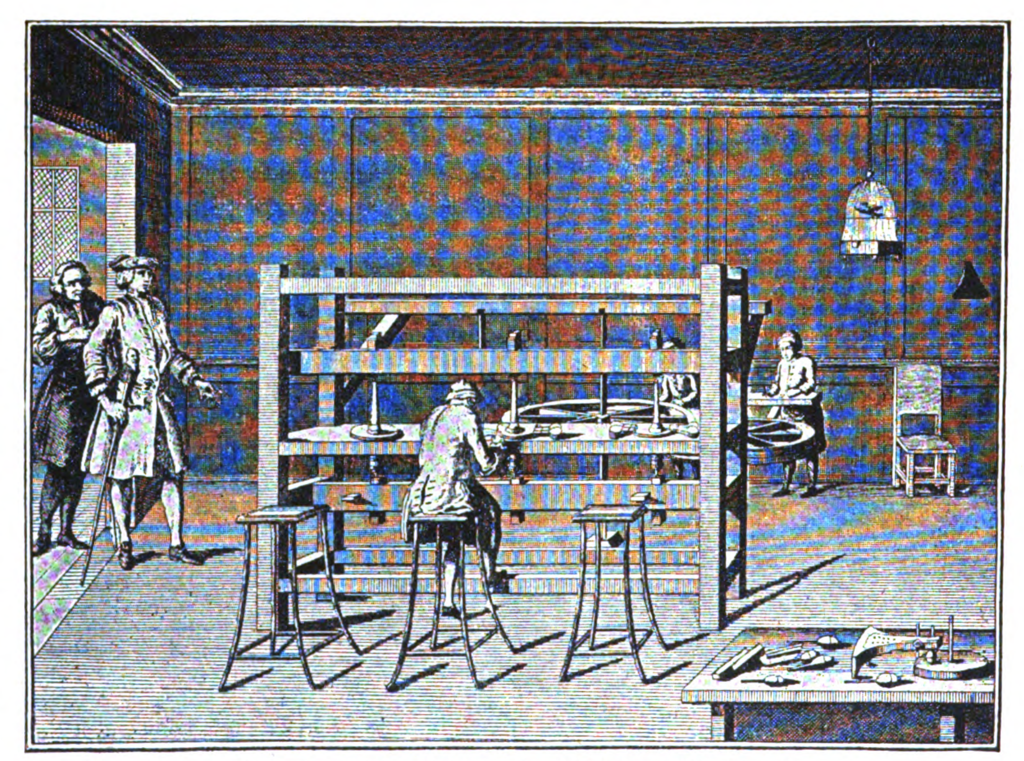
Am nächsten kommt dem Talismanglauben, wie er damals gang und gäbe war, eine Stelle in der „Klage einer Liebenden.“

Der harte Diamant, man gab ihn mir,
Daß er die Strenge mir und Keuschheit male;
Smaragde, dunkelgrün, sie sagen hier
Ein krankes Aug' gesund' im Hoffnungsstrahle,
Saphire, himmelblau, und hier Opale,
Die zeigen vieles an; kurz jeder Stein,
Vom Witz erklärt, zeigt Freude oder Pein.“

Wenden wir uns der Goldschmiedekunst im Zeitalter Shakespeares zu. Zu keiner Zeit trug man mehr und auffallenderen Schmuck, als damals. — Aber merkwürdig ist, daß man die Edelsteine selbst viel weniger schätzte als das Gold, das sie umgab. Sie waren eher die Zugaben als das Haupt-Element eines Schmuckstückes.

Der Hofgoldschmied Jakobs I. war George Heriot (etwa um 1563-1624) aus Edinburgh, zugleich auch Münzschläger von Beruf, wie es damals häufig der Fall war. Er hat sehr viel Schmuck für Jakobs Hof geschaffen, vor allem für seine prunkliebende Gemahlin Anna von Dänemark. Daß der Adel der Königin nicht nachstehen wollte und viel Wert besonders auf große, massiv goldene Schmuckstücke legte, brachte ihm viel Gewinn; er hinterließ außer Häusern und Landbesitz die stattliche Summe von 50000 Pfd. Sterling. Eine Liste von 11 kostbaren Diamantringen, die er für die Königin geschaffen hat, ist uns erhalten. Die Steine waren in Gold gefaßt, wie es damals bräuchlich war. Silber verwendete man selten dazu, und Platin war noch nicht entdeckt. Die Spanier fanden es 1735 zuerst in Südamerika in Aluvialschichten am Pinto im heutigen Colombia und nannten es Platina nach seiner Ähnlichkeit mit dem Silber (span. plata). Neben Heriot waren noch Will. Herrick und John Spilman als Hofjuweliere tätig. Von dem ersteren wissen wir, daß er für 36000 Pfd. Juwelen an die Königin lieferte. Als Beispiel für die Preise sei erwähnt, daß 1550 Pfd. gezahlt wurden für einen Diamantschmuck mit Perlgehängen.

Das Schleifen der Steine war damals äußerst mühsam. Die Industrie lag in den Händen der Juden von Lissabon, die bekanntlich nach Amsterdam, dem heutigen Zentrum der Steinschleiferei, übersiedelten. Die beigefügte Darstellung von 1750 gibt einen sehr guten Einblick in die Arbeitsweise.



Diamantenschleiferwerkstatt aus dem 18. Jahrhundert in England.

Das große Holzrad, dessen Achse den zweiten Pfeiler im Gerüst bildet, ist geneigt und bildet einen Winkel unter dem Rad, um den Antrieb aufzunehmen an einer Stange, die an Stelle eines Drehhandgriffs wirkt. Auf der rechten Seite des Gerüstes, wo die Männer stehen, ist das Handrad, welches das Rad durch seine Schrägstellung in Bewegung setzt. Ist das Holzrad 10 mal größer als das Eisenrad, so macht das letztere die zehnfachen Umdrehungen. Die Methode, den Stein beim Schleifen an das Eisenrad zu halten, zeigt der Tisch rechts im Vordergrund.

Das Färben der Achate.

Von Julius Cohn.

Am Schlusse meiner Arbeit über die „Festungsachate, ihre Entstehungsweise und Struktur“ (Heft 6) habe ich bereits darauf hingewiesen, daß die Ausfüllung winziger Hohlräume zwischen den einzelnen Chalcedonfasern durch wässrige Lösungen die Färbbarkeit der Achate und damit den Aufschwung der Idar-Obersteiner Industrie ermöglicht hat. Bevor wir uns in den folgenden Darlegungen mit dem Färben selbst befassen, erscheint es angebracht, auch der Geschichte der Achatfärbung einige Worte zu widmen. Nach Professor Max Bauer soll ein Idarer Achathändler im Jahre 1819 diese Kunst zuerst von einem seiner römischen Kollegen, der zum Einkauf von Onyxsteinen alljährlich nach Idar-Oberstein kam, kennen gelernt haben. Das Verfahren soll in Rom schon seit langer Zeit bekannt gewesen sein. Dennoch besitzen wir sichere Nachrichten darüber, daß die Anfänge der Achatfärbung, wenn auch nicht gerade der Onyxfärbung, bis in das Altertum zurückreichen, zumindest bis in die Zeit vor 2000 Jahren.

Der bedeutendste Naturforscher des Altertums, Plinius, spricht sich im 37. Buche seiner „Historia naturalis“ dahin aus, daß gewisse Arten von Achatgemmen wahrscheinlich künstlich sind. Die Gemmen bezeichnet er als Cochlides, ein Name, der unwillkürlich an Chalcedon erinnert. Plinius sagt dann weiter, daß sich diese Cochlides in Arabien als große Klumpen finden, sieben Tage und Nächte in Honig gekocht und schließlich geschliffen werden. (Hist. nat. 37, 12, 74.) Diesen Worten des römischen Schriftstellers ist lange Zeit wenig Glauben geschenkt worden. Erst die Forschungsreisen,



die von deutschen und ausländischen Gelehrten in den letzten beiden Jahrzehnten nach dem Innern Arabiens unternommen worden sind, haben uns die völlige Gewißheit gebracht, daß im südlichen Arabien auch heute noch beträchtliche Lager von Achat vorhanden sind und an der Wahrheit und Zuverlässigkeit der Pliniusschen Darstellung nicht zu zweifeln ist. Plinius' weitere Angabe, daß die aus Arabien stammenden Steine sieben Tage und Nächte in Honig gekocht wurden, ist für die Geschichte der Achatfärbung von großer Bedeutung. Aus ihr geht hervor, daß dem Altertum sowohl die Eigenschaft der Porosität verschiedener Achate als auch die künstliche Veränderung des Aussehens der Chalcedone durch Kochen in Honig wohl bekannt war. Berücksichtigt man, daß der Honig im Altertum im weitesten Umfange zum Süßen von Speisen und Getränken verwandt worden ist, etwa in dem Maße, wie heute der Zucker, so liegt eine solche Verwertung eines damals allgemein gebräuchlichen Nahrungsmittels durchaus nahe. In welcher Weise die Gemmenschneider im einzelnen die in Honig verbrachten Achate weiter bearbeitet haben, um sie zum Schmuck geeignet zu machen, ist aus der Schrift des Plinius nicht ersichtlich, wie überhaupt aus der ganzen Art seiner Angaben hervorzugehen scheint, daß der Forscher selbst das Verfahren nie zu Gesichte bekommen hat. Sicher ist schließlich noch, daß dem Altertum das Beizen der Edelsteine in Säure schon bekannt war. Beispielsweise erzählt Plinius an einer anderen Stelle, daß die Äthiopier, die Vorfahren der heutigen Abessynier, eine gewisse Sorte von Edelsteinen, die den Carbunculi zugezählt wurden, 14 Tage lang in Essig (acetum) liegen ließen. Aus alledem können wir jedenfalls mit Bestimmtheit schließen, daß die braune Sardfärbung, die nach Dr. Alfred Eppler in Idar erst im Jahre 1879 entdeckt worden ist, bereits im alten Rom bekannt war und demgemäß auch die Anfänge der Schwarzfärbung der Achate mindestens 2000 Jahre zurückliegen. Welcher Art die Wechselwirkungen zwischen der damals schon bestehenden indischen Achatindustrie von Khambat und dem Kunstgewerbe der abendländischen Gemmenschneider waren, konnte bislang noch nicht festgestellt werden, da leider irgendwelche näheren Nachrichten über die bedeutendste Edelsteinindustrie des Altertums, die indische, bis auf den heutigen Tag fehlen.

Nachdem wir uns einige Kenntnis von den Anfängen der Achatfärbung verschafft haben, wollen wir uns nunmehr der eigentlichen Aufgabe zuwenden, indem wir zunächst die wichtigsten Färbeverfahren beschreiben. Bei der Schwarzfärbung, wie sie heute in Idar ausgeübt wird, sowie bei allen übrigen Beiz- und Färbeverfahren, ist es vor allem notwendig, die Steine gründlich zu trocknen, um das Wasser, das in ihnen eingeschlossen ist, zu vertreiben, damit bei etwaigem späteren Erhitzen derselben ein Zerspringen vermieden wird. Alsdann werden die Achate zum Zwecke der Schwarzfärbung in einer verdünnten Honig- oder Zuckerlösung ungefähr drei Wochen lang konstanter Wärme ausgesetzt. Nach dieser Zeit kocht man sie etwa eine halbe bis zwei Stunden lang in konzentrierter Schwefelsäure. Durch die Einwirkung dieser Säure auf Zucker entsteht Kohlenstoff, der dann die Poren der Steine ausfüllt und die Schwärzung der Achate erzeugt. Bei der Grünfärbung haben wir zwei verschiedene Arten zu unterscheiden: einmal die Farbe des Chrysoprases, die als apfelgrün bezeichnet werden kann. Sie rührt von Nickeloxyd her. Um Chalcedone in der gleichen Weise zu färben, durchtränkt man sie mit einer Lösung von salpetersaurem Nickel, nachdem sie zuvor einer Lauge, z. B. Soda, ausgesetzt worden sind. Durch Glühen der Chalcedone bildet sich dann in den Steinen Nickeloxyd, das den auf diese Weise gefärbten Chalcedonen ganz das Aussehen von Chrysoprasen gibt. Trotz der Gleichheit der Farbe ist ein langjähriger Edelsteinkenner stets in der Lage, grüngebeizte Chalcedone von Chrysoprasen zu unterscheiden, zumal diese letzteren selten völlig rein auftreten, wohingegen die künstlich gefärbten Steine fast immer ohne Fehler in den Handel gebracht werden. Ein zweites Grün, das mehr das Aussehen von bläulich-grün aufweist, wird dadurch erhalten, daß man die Steine in doppeltchromsaure Salze legt und dann in ähnlicher Weise wie vorher erhitzt, wobei Chromoxyd entsteht. Für die Blaufärbung kommen mehrere Verfahren in Betracht. Das am meisten gebräuchlichste ist dasjenige, welches die Niederschlagsbildung von Berlinerblau aus Eisenchlorid und gelbem Blutlaugensalz zum Ziel hat. Eine besondere Bedeutung kommt diesem Verfahren bei der Färbung des Nunkirchener Jaspis zu, der in Idar-Oberstein unter dem Namen „Deutscher Lapis" in großem Umfange zur Herstellung von Steinkolliers verarbeitet wird. Ein Teil der Schleifer ist neuerdings dazu übergegangen, die wenig lichtechte Berlinerblau-Färbung durch den natürlichen Farbstoff des echten Lapis lazuli, das Ultramarinblau zu ersetzen. Eine weitere Methode der Blaufärbung mittelst Kupfersalzen und Ammoniak findet in der Praxis kaum noch Anwendung. Dagegen sind einige Schleifer in der Lage, auch das schöne Blau des Türkises in ausgezeichneter Weise nachzuahmen. Obwohl das Verfahren geheim gehalten wird, so ist es doch zweifellos, daß es sich hierbei um die Erzeugung eines Kupferphosphatniederschlages in den Poren der Achate handelt. Noch eine andere, sehr interessante Kunst ist in Idar seit nahezu hundert Jahren bekannt, nämlich das Überziehen der Achate mit einem weißen Email. Während man früher zu diesem Zwecke die Steine (vgl. Liebigs Handwörterbuch der reinen und angewandten Chemie, 1836, I, 93) mit einer Lage kohlensauren Natrons überstrich und dann in einem Ofen unter einer Muschelschale glühte, geschieht dies heute unter Benutzung von Ätzkali. Bei der Herstellung von Kameen, Ring- und Siegelsteinen, sowie von afrikanischem Schmuck spielt die Erzeugung eines klaren weißen Emails, das von gleicher Härte ist wie der Chalcedon, eine hervorragende Rolle. Auch bei der Emaillierung scheint es sich um ein sehr altes Verfahren zu handeln, als dessen Heimat vermutlich Indien anzusehen ist. Weiterhin wollen wir hier noch einer Methode gedenken, mit Hilfe derer in den Achaten die rotbraune Farbe erzeugt wird. Ähnlich wie die Karneole durch Erhitzen des Eisenhydroxyds ihre braune oder gelbe Farbe verlieren und in rotes Eisenoxyd übergehen, erhalten die Achate durch Imprägnieren mit Eisenvitriol und darauf folgendes Glühen eine rote bis rotbraune Farbe.

Um uns einen Einblick in die Theorie der Färbung zu verschaffen, tun wir gut, die im Vorhergehenden aufgeführten Färbeverfahren nach zwei Richtungen hin zu betrachten:

1. im Hinblick auf die Vorbehandlung,
2. im Hinblick auf die eigentliche Achatfärbung.

Die Vorbehandlung erfordert zunächst eine sehr eingehende Kenntnis des Chalcedonmaterials. Im Laufe der Zeit hat es sich gezeigt, daß die in der Serra do Mar in Brasilien vorkommenden sogenannten Massiksteine für eine gleichmäßige Farbstoffaufnahme sehr geeignet sind. Dasselbe gilt für die sogenannten Serrasteine, die jedoch mehr gebändert sind. Beide Arten werden deshalb allen übrigen Achatsorten vorgezogen. Für das Färben der Chalcedone hinderlich und störend ist das Vorhandensein von Eisenhydroxyd in den Poren der Achate. Um diesen Stoff zu beseitigen sowie um die Steine für die Farbstofflösung möglichst aufnahmefähig zu machen, ist eine Vorbehandlung der Achate notwendig. Zu diesem Zwecke werden die Chalcedone in Säuren oder Laugen, u. a. auch in Soda und Pottasche, gelegt. Wenn auch diese Art der Vorbereitung zur eigentlichen Färbung sich nicht bei allen Steinen und auch nicht bei jedem Färbeverfahren als notwendig erwiesen hat, so handelt es sich hier doch um einen Prozeß, der in verschiedenen Fällen überhaupt erst die Aufnahmefähigkeit des Materials für mineralische Farbstofflösungen bewirkt. Die Ursache, warum diese oder jene Säure oder Lauge notwendig ist, um ein Festsetzen der

Farbstoffe innerhalb der Poren zu ermöglichen, ist bis heute noch nicht aufgeklärt, obwohl gerade diese Frage für die Technik der Achatfärbung von größter Wichtigkeit ist. Ihre Beantwortung durch systematische wissenschaftliche Erforschung der Achate liegt im Interesse der gesamten Edelstein-Industrie. Der zweite Prozeß, den wir hier nur allgemein besprechen wollen, ist der der eigentlichen Färbung der Achate. Was die qualitative Seite dieses Prozesses, d. h. was den Verlauf der chemischen Reaktionen der einzelnen Lösungen anbetrifft, so ist ein Vorgang, wie z. B. der der Bildung von Berlinerblau, bei welchem zwei Komponenten aufeinander wirken, chemisch einfach zu erklären, desgleichen die Schwarzfärbung. Wie aber haben wir uns das Zustandekommen einer bisher noch nicht erwähnten Nüance, nämlich der zitronengelben Farbe der Achate, durch alleinige Einwirkung von Salzsäure vorzustellen? Es würde zu weit führen, wollte ich hier auf die verschiedenen Theorien zur Beantwortung dieser Frage näher eingehen. Eine vollauf befriedigende Erklärung, die experimentell gestützt ist, ist für diese Art der Färbung bis heute ebenfalls noch nicht gegeben worden. Nach der gleichen Richtung hin wertvoll werden auch Feststellungen sein, auf welche Art und Weise die zugeführten Farbstoffe innerhalb der Poren in diesem System miteinander kommunizierender Hohlräume haften. Daß bei der entschieden zu verurteilenden unechten Färbung mit organischen Farbstoffen, wie z. B. Methylenblau, nur ein oberflächliches Haften, eine Adsorption, stattfindet, erscheint gewiß. Nach der quantitativen Seite des Färbeprozesses hin sind die Konzentrationsverhältnisse der miteinander reagierenden Lösungen ebenfalls von großer Bedeutung. Rafael Ed. Liesegang hat in seiner Achatarbeit wohl zum ersten Male auf sie hingewiesen. Wirft man z. B. ein mit Blutlaugensalz getränktes Chalcedonstück in eine verdünnte Eisenvitriollösung hinein, so bildet sich in der umgebenden Flüssigkeit zwar ein Niederschlag von Berlinerblau, allein der Stein selbst bleibt ungefärbt. Das kommt daher, weil das Blutlaugensalz infolge seiner höheren Konzentration innerhalb der Hohlräume des Steines stärker ist als das Eisenvitriol. Ist hingegen die Konzentration der eindringenden Eisenvitriollösung eine höhere als die des gelben Blutlaugensalzes, so tritt ein Niederschlag von Berlinerblau auch innerhalb des Steines ein. Versuche solcher Art lehren unzweideutig, welche Bedeutung den Konzentrationsverhältnissen beizumessen ist, wenn die Färbung alle Teile des Steines gleichmäßig erfassen und bis ins Innerste vordringen soll. Sie geben uns aber auch eine Erklärung dafür, warum z. B. bei der Schwarzfärbung zuweilen statt der schwarzen Farbe nur eine schwarzbraune auftritt.

Der Verfasser hat sich bemüht, in den vorstehenden Ausführungen eine Reihe von Problemen anzudeuten, deren Lösung geeignet ist, die Technik der Idar-Obersteiner Achatfärbung zu befruchten. Vergleichen wir die herrlichen Farben, mit denen uns die Natur in den durchsichtigen und undurchsichtigen Edelsteinen erfreut hat, mit dem, was die Färbekunst der Idar-Obersteiner Schleifer bisher hervorgebracht hat, so bleibt noch ein weites Arbeitsfeld für die Erzeugung neuer, noch unbekannter Farben der Achate übrig. Im Interesse der fleißigen und strebsamen Bevölkerung Idars und Obersteins läge es daher, wenn der alte Plan Dr. Alfred Epplers, die Errichtung eines gut eingerichteten Laboratoriums, im Anschluß an die bereits bestehende Fachschule zur Ausführung gelangen würde. Nur eine wissenschaftliche Weiterentwicklung der Grundlagen, auf denen die Achatindustrie aufgebaut ist, kann dieser zu einer neuen Blüteperiode verhelfen.

Zu den Abbildungen.

Wir sind in der Lage, unserem Bericht über die Schulausstellung der Pforzheimer Kunstgewerbeschule in Nr. 6 der D. G.-Ztg. eine Auswahl von Schülerarbeiten anzufügen. Wenn wir uns dabei auf Plastik, Schmuck und Gefäße beschränken, ohne die vielen anderen prächtigen Klassenarbeiten zu berühren, so liegt dies im Rahmen unserer Fachzeitung. Die Arbeiten der Klasse Kassube vertreten die Auffassung moderner Ausdrucksplastik und fanden in der Zierdose eine glückliche formale Lösung für Silberdekor. Die Klasse Prof. Sautter dagegen neigt der Auffassung der bewegten großen Form zu, wie sie namentlich für Edelmetall besondere Reize hergibt. Die Ausbildung auf dem Hauptgebiete des Schmuckes erfolgt an der Kunstgewerbeschule in Pforzheim auf handwerklicher Grundlage. Man geht von dem Standpunkt aus, daß auch das industrielle Schaffen nur von der handwerklichen Seite her befruchtet werden kann. Die Klasse Prof. Ungerer ist in unserer Nummer außer mit einem reichen Armband in Gold mit Amethyst und einer reizenden Zuckerzange in Silber durch zwei modern aufgefaßte Ohrgehänge in Silber und Korallen ausgezeichnet vertreten. Die Klasse Prof. Wende stellte uns einen äußerst interessanten Anhänger in Silber und eine Broschette mit Weißjuwelen von aparter Erfindung zur Verfügung, sowie einige der selten schönen Ringe, deren Form wie jene der übrigen Arbeiten beweist, daß auch auf dem Gebiet des Edelmetalls zeitgemäße, persönliche Gestaltung erreichbar ist.

Auch eine Arbeit in Messing besagt das Gleiche. Der edel gegliederte Beleuchtungskörper und die zierliche Schmuckdose (Entwurf Prof. Kling) sowie die wirkungsvolle Zierschale von Prof. Schmidt geben ein Bild davon, daß auch die Hammerschmiedearbeit und Treibarbeit an der Schule in neuzeitlichem Geist gefördert wird.

Edelmetallgewerbe und Probierkunde.

Von Dipl.-Ing. Erhard, Pforzheim.

Die Probierkunde ist eigentlich die analytische Chemie der Edelmetalle, da die Untersuchungsmethoden der Probierkunst den an jene gestellten Forderungen am nächsten kommen, das heißt durch die Probe (Feuerprobe oder Titrationsprobe) wird schnell und verhältnismäßig sehr genau das gewünschte Ergebnis erzielt. Ich sagte absichtlich: verhältnismäßig sehr genau und nicht: sehr genau, und mit Recht. Denn es ist eins immer zu bedenken: Chemische Untersuchungen, gleichviel ob Analyse oder Probe, ermöglichen die Bestimmung der einzelnen Bestandteile eines zu prüfenden Materiales dadurch, daß man die Bestandteile für sich in irgendeiner Form voneinander trennt und dann durch direkte (Fällung: Analyse) oder durch indirekte (Auslösen und Differenzbestimmung: Feuerprobe) Wägung bestimmbar macht. Die hierbei nötigen chemischen Vorgänge sind bekannt, man wird stets diejenige Methode wählen, die die genauesten Ergebnisse erzielen läßt, also solche chemische Verbindungen als Niederschlag wählen, die am schwerlöslichsten sind, wie z. B. Platin als Ammoniumplatinchlorid in Ammoniumchloridlösung. Aber es ist in Wirklichkeit keine chemische Verbindung vollständig unlöslich. Gewiß sind diese „lösbaren" Teile meist äußerst gering, sie sind aber da. Außer diesen minimalen Löslichkeiten kommen aber auch noch andere Differenzmöglichkeiten in Betracht, die man im allgemeinen als Fehlerquellen bezeichnet. Diese Fehlerquellen sind gerade bei den Untersuchungsmethoden der Bijouterie-Materialien ziemlich zahlreich. Da sie dem Probierer bekannt sind, wird er bei gewohnter sorgfältiger Arbeit die meisten umgehen können, aber oft wird ihm dies vom Probegut

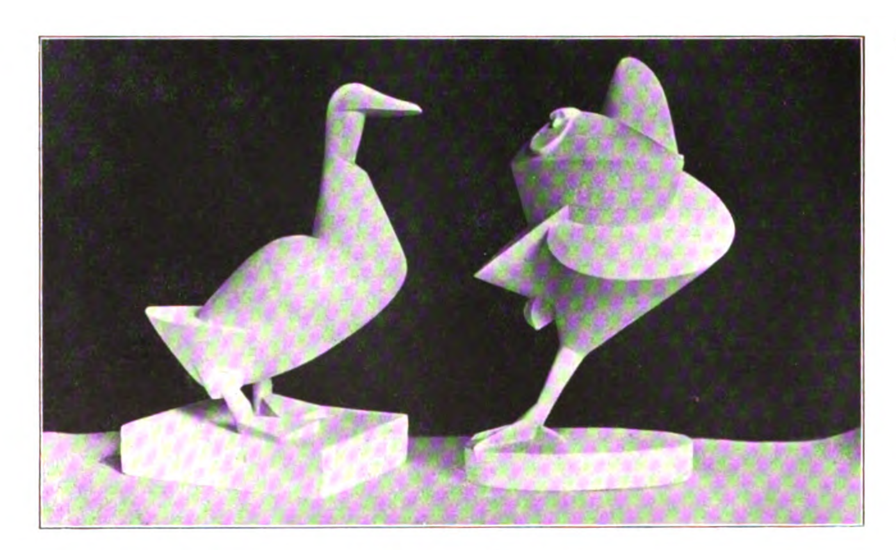
Arbeiten der Kunstgewerbeschule in Pforzheim





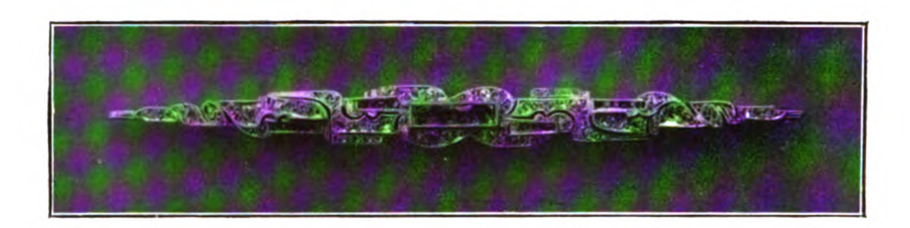


Klasse Kassube



Klasse Prof. Sautter

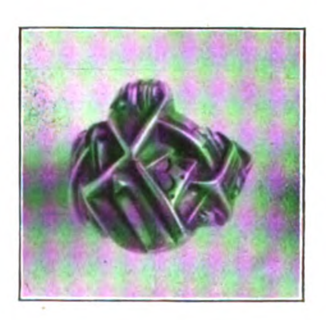
Edelschmiedearbeiten der Kunstgewerbeschule in Pforzheim



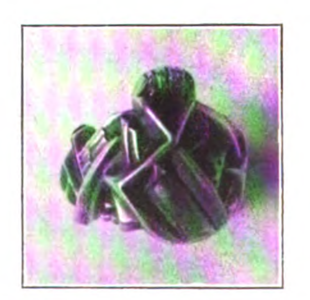




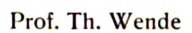






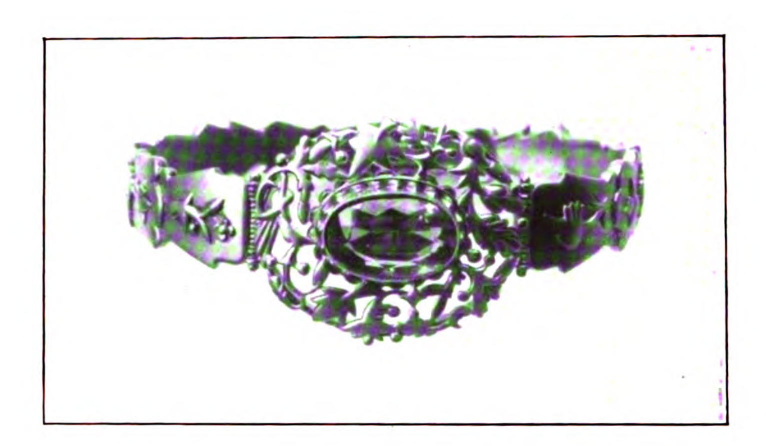


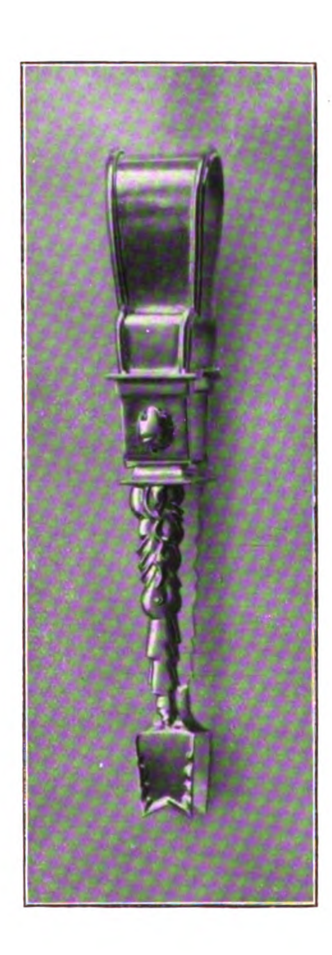
Arbeiten der Klasse

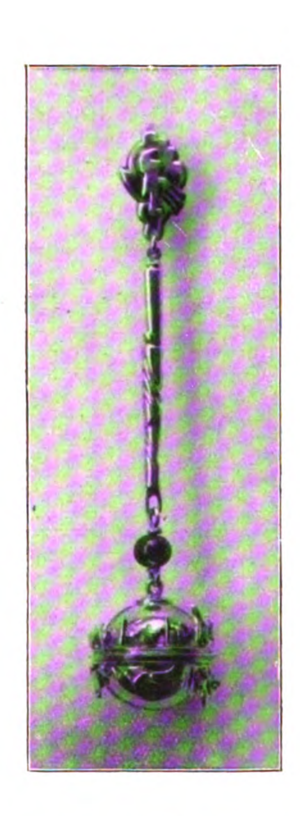


Prof. Th. Wende

Edelschmiedearbeiten der Kunstgewerbeschule in Pforzheim







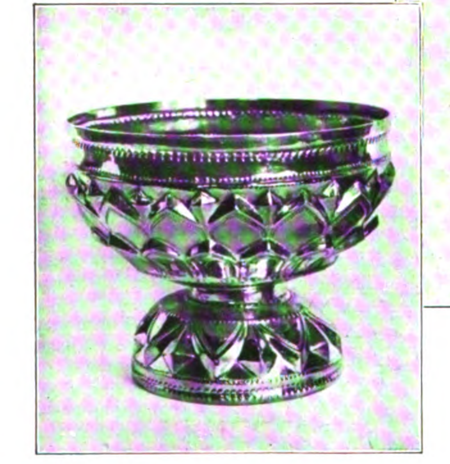


Arbeiten der Klasse Prof. Ungerer

Edelschmiedearbeiten der Kunstgewerbeschule in Pforzheim



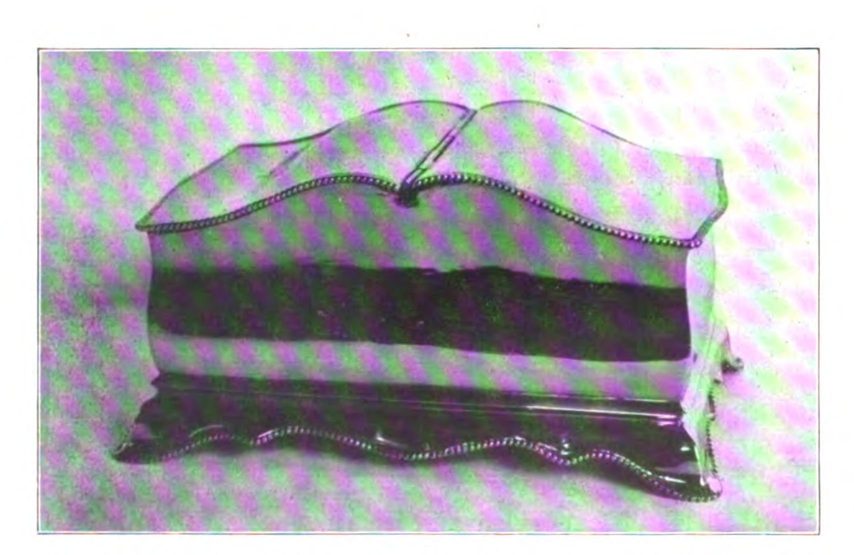
Entwurf: Prof. A. Kling
Ausführung:
Klasse Schmid—Micheelis



Klasse Prof. Schmid



Klasse Prof. Wende



Entwurf: Prof. A. Kling — Ausführung: Klasse Schmid-Micheelis

lieferer schwer gemacht, besonders durch die Forderung: „Ich möchte meine Probe sehr schnell haben!" Eine andere heikle Frage ist bis zu einem gewissen Grade die der Probegebühren. Daß gerade sie falsch verstanden werden kann, möchte ich an einem Beispiel erläutern:

Die Genauigkeit einer Probe hängt, abgesehen von der Einwage (Ein- und Auswage müssen auf derselben Wage vorgenommen werden!), in der Hauptsache von der Muffeltemperatur ab, d. h. die Ergebnisse werden verschieden ausfallen, wenn zwei Proben desselben Materials bei verschiedener Ofentemperatur vorgenommen werden. Ursache hierfür ist Kupellenzug, teilweise Verflüchtigung bei zu hoher Temperatur, nicht vollständiges Abtreiben (Oxydieren) des Bleies bei zu niedriger Temperatur usw. Diese Fehlerquellen sind ja meist unvermeidlich, aber man kann bis zu einem gewissen Grade dadurch vorbeugen, daß man eine „Vorprobe" macht und auf Grund der Ergebnisse derselben erst die Hauptprobe vornimmt. Entschieden besser ist es, nach dem Befund der Vorprobe direkt neben der Hauptprobe eine Legierung mit gleicher oder möglichst gleicher Zusammensetzung, die aber genau bekannt ist, mit zu bearbeiten. Da in diesem Falle Nebenprobe und Hauptprobe der gleichen Temperatur ausgesetzt ist, so kann dann der Probierer dem Ergebnis der Nebenprobe entsprechend die nötigen Korrekturen am Ergebnis der Hauptprobe vornehmen und so die Genauigkeit der Probe beträchtlich erhöhen. Diese Methode erfordert aber mehr Zeit, Arbeit und Materialien und kann natürlich nicht zu den gewöhnlichen Probegebühren verlangt werden. Daß die Temperatur eine so bedeutende Rolle spielen kann, soll an einer Gold-Platin-Silber-Probe gezeigt werden. Ist beispielsweise das Abtreiben in der Muffel bei zu geringer Temperatur vorgenommen worden, so ist das Blei nicht vollständig entfernt. Da nun die erste Auslösung des Röllchens mit Schwefelsäure geschieht, so wird, da Blei in Schwefelsäure praktisch unlöslich ist, dieses Blei nicht entfernt, das heißt soviel, daß man dann nicht Gold + Platin, sondern Gold + Platin + Blei zurückbehält. Nach nochmaliger Quartation wird mit Salpetersäure gelöst. Diese löst aber auch das Blei heraus, so daß nur Gold bleibt. Das Platin wird aus der Differenz bestimmt, d. h. (Gold + Platin) — Gold. Nun hatte man aber vorher Gold + Platin + Blei gewogen, so daß die Differenz nicht Platin, sondern Platin + Blei ist, das bedeutet aber: der Platingehalt wird zu groß oder, anders ausgedrückt, man bezahlt auch das Blei zum Platinpreis.

Es gibt dann noch Fehlerquellen beim Lösen, die durch den Chemismus der Metalle bedingt sind, man kann aber ohne große Sorge darüber hinweggehen, weil durch jahrelange Versuche dieser Teil der Probe dadurch auf ein möglichstes Minimum beschränkt worden ist, daß man bei Einhalten genauer Vorschrift praktisch den wahren Gehalt findet.

Mithin wird ein Probierer also dann relativ sehr genaue Ergebnisse erhalten, wenn er den Schmelzteil der Probe mit Nebenprobe macht und beim Lösen sich genau an die Vorschrift hält.

Was nützt aber die genaueste Probe, wenn schon vorher ein Fehler gemacht wurde, nämlich beim Probenehmen? Daß gerade die Probenahme nicht allzu einfach ist, dürfte schon aus der chemischen Fachliteratur zu erkennen sein, wo es fast stets heißt: „Das Wichtigste bei einer chemischen Untersuchung ist die Probenahme." Es müssen also Eigenschaften des Probegutes berücksichtigt werden, die die Feststellung eines genauen Durchschnittes zu verhindern vermögen.

Bei Metallbarren ist dies die sogenannte Saigerung, d. h. das Sich-Anreichern der schwereren Bestandteile am unteren Teil des Barrens, und bei Gekrätzen der Unterschied des spezifischen Gewichtes zwischen den Metallen (7—19) und der eigentlichen Asche (2-3), wodurch bei nicht sehr sorgfältigem Durchmischen die schwereren Teile naturgemäß weiter unten liegen, also nicht gleichmäßig in der ganzen Masse verteilt sind.

Läßt sich etwas gegen diese Fehlermöglichkeiten tun? Gewiß. Aber das beansprucht oft längere Zeit. Wird aber z. B. ein Barren zur Probenahme einer Scheideanstalt gegeben, so wird das Ergebnis womöglich bereits am gleichen Tage gewünscht, so daß gar keine Möglichkeit zur Besserung vorliegt. Da aber schließlich dem Barrenbesitzer an möglichster Genauigkeit viel liegt, so möchte ich ihm raten, die nötige Vorbereitung selbst zu unternehmen. Diese ist an sich sehr einfach, nur beansprucht sie einige Zeit.

Einige Jahre vor Beginn des Weltkrieges erschien in der „Österreichischen Zeitschrift für Berg- und Hüttenwesen" ein sehr interessanter Artikel über diese Frage. Der Verfasser stellte fest, daß nicht nur bei Barren eine Saigerung einträte, sondern auch bei den Silber- usw. Körnern der Feuerprobe. An Hand genau aufgestellter Tabellen wies er dies zahlenmäßig nach. Zum Vermeiden dieser Saigerung schlug er einen, den Nichtfachmann eigentümlich anmutenden Kunstkniff vor: man solle nach dem Erstarren des Korns die Probe nicht sofort aus der Muffel nehmen, sondern noch einige Zeit glühen lassen. Hierdurch soll sich die Saigerung vermindern, d. h. die ursprünglich tiefer sitzenden Bestandteile durch das ganze Korn fast gleichmäßig verteilen. So sonderbar es klingt, es ist so. Was das für die Probe selbst zu bedeuten hat, dürfte daraus zu ersehen sein, daß zur Genauigkeit einer Feuerprobe es sehr nötig ist, so viel Silber im Korn zu erhalten, daß das Verhältnis Gold : Silber = 1 : 3 und Platin : Silber = 1 : 4 ist, weil nur so das Silber vollständig herauszulösen ist. Hat sich aber im Korn das schwerere Metall im unteren Teil angereichert und wird das Korn dann zum Blättchen gewalzt, so hat das Blättchen auf der einen Seite mehr, auf der anderen Seite weniger Silber als nötig ist, was soviel bedeutet, daß ein vollständiges Auslösen nicht mehr stattfinden kann. Die Probe würde also ungenau werden.

Was bei einem kleinen Korn möglich ist, muß bei einem Barren auch zu erreichen sein, der Unterschied liegt nur in der Zeitdauer. Will also der Barrenbesitzer schon von sich aus eine möglichst genaue Durchschnittsprobe erzielen, so braucht er nur seinen Barren je nach der Größe längere oder kürzere Zeit bei mittlerer Rotglut zu glühen.

Dieser Ausgleich oder Durchwandern in der festen Masse ist überdies bei anderen Metallen bekannt. Ich möchte nur auf den Zement- und Temperguß hinweisen. Will man Eisen an Kohlenstoff anreichern oder vermindern (meist in der obersten Schicht), so glüht man das Gußstück entweder in einem sauerstoffhaltigen Material (Entkohlung) oder in Holzkohlenpulver (Kohlung). Im einen Fall „wandert" der Kohlenstoff „hinaus", im anderen Falle „hinein".

Wie lange ein edelmetallhaltiger Barren zu glühen ist, um das gewünschte Ziel zu erreichen, hängt lediglich von der Größe ab. Bei einer kleinen Planche genügen 2—3 Stunden, bei großen Barren dürften einige Tage nötig sein.

Die Probieranstalt kann diese Manipulation nicht vornehmen, denn es wird ihr die nötige Zeit schon nicht gelassen, außerdem würde bei den zahlreichen täglichen Probenahmen eine besondere Anlage dafür einzurichten sein, was sich aber nicht rentieren dürfte, weil eben der Probelieferer stets möglichst schnell bedient sein will.

Bei der Probenahme von Gekrätzen pflegt der Gekrätzbesitzer oft einen seiner Angestellten zur Überwachung der Mischerei zu senden. Das ist im allgemeinen nicht nötig, da der sogenannte „Gekrätz-Müller" diese Arbeit nach Vorschrift rein mechanisch macht, also eine Überwachung nichts ändert. Ist ein Abgesandter aber da, so hat er lediglich dafür zu sorgen, daß das Durchmischen (vermittels der Kegelschaufeln) möglichst oft wiederholt und die Probenahme „durch die Quart" mit nachfolgendem Wiederweitermischen vorschriftsmäßig geschieht. Es ist aber, wie gesagt, eine derartige Überwachung meines Erachtens überflüssig, da bei der Gekrätzpräparation irgendwelche unlautere Handlungsweise nicht gut möglich ist.

Man kann wohl mit Recht behaupten, daß kein Gekrätzbesitzer mit dem Gehalt seines Gekrätzes an Edelmetall, bzw. mit dem, was er an Metall erhält, zufrieden ist. Die Gründe, die dafür angegeben werden, sind sehr verschieden. Es wird aber meist eins vergessen, daß nämlich bei dem späteren Verhütten des Gekrätzes ein quantitatives Ausbringen der Edelmetalle gar nicht möglich ist. Also kann der Fabrikant vernünftigerweise auch den tatsächlichen Gehalt gar nicht erwarten. Der Verlust beim Verhütten wird ungefähr der Minimum-Ungenauigkeit der Probe entsprechen. Nun sagt der Fabrikant: „Ich habe *x* kg Edelmetall verarbeitet, *n* Teile davon sind in der Ware, der Rest davon muß im Gekrätz sein.“ Nein, er muß nicht. Wenigstens nicht vollständig, wenngleich der Unterschied auch nicht sehr groß sein darf. Ist er sehr groß, dann ist meist irgendwo ein ungenaues Arbeiten die Ursache, und zwar beim Sammeln des Gekrätzes, allgemein gesagt der Abfälle (schlechte Abwässeranlage), ungenügende Vorbearbeitung des Probegutes, schlechte Probenahme oder nicht sorgfältige Probe. Mithin kann nicht von vornherein die Schuld ohne weiteres auf die Gekrätz- und Probieranstalt geschoben werden. Die Kontrolle muß bereits im Betrieb vorgenommen werden.

Der sorgenvolle Abfällebesitzer wird dann leicht auf den Gedanken kommen, die sämtlichen oder doch die meisten Fehlerquellen dadurch vollständig unter seiner Kontrolle zu haben, daß er alles, also Gekrätzpräparation, Probenahme und Probe im eigenen Betriebe vornehmen läßt. Im allgemeinen ist dazu kaum zu raten. Selbstpräparation ist nur dann zweckmäßig, wenn im Betrieb so viel Gekrätz fällt, daß die immerhin kostspielige Anlage sich rentiert. Probenahme und Probieren ist nur dann zweckmäßig, wenn die Probiererei nebenbei oder, richtiger gesagt, in der Hauptsache zur Kontrolle der eigenen Schmelzerei dient. Es darf nämlich nicht vergessen werden, daß sowohl Gekrätzanstalt wie Hüttenwerk die Gekrätze nach ihrem Probebefund ankaufen bzw. das Metall davon liefern, also eine eigne Probe höchstens eine Art Beruhigungsmittel für den Fabrikant sein kann. Wenn dabei berücksichtigt wird, daß der Fabrikant, um Sicherheit für die Genauigkeit der Probe zu haben, unbedingt einen guten Probierer einstellen muß, also Gehalt und eigne Probekosten unter 500 Mark monatlich nicht gut zu ermöglichen sind, so wird man wohl meist vom Selbstprobieren absehen. Eine Ausnahme kann höchstens dort stattfinden, wo in der Nähe keine Probieranstalt vorhanden ist, so daß durch den häufigen Versand des Probegutes diese Unkosten die hohen Kosten einer Betriebsprobiererei ausgleichen.

Das öfters unbefriedigend erscheinende Ergebnis der Barren- und Gekrätzproben liegt genau genommen in dem Chemismus der Metalle begründet und kann bis zu einem gewissen Grade erst dann behoben werden, wenn oder falls bessere analytische Methoden gefunden werden. Dies kann aber nur durch ausführlichste Versuche in den Laboratorien von Hochschulen und Versuchsanstalten geschehen. Diese aber haben bei dem relativ hohen Wert der Edelmetalle nicht genügende Gelder, um die Versuchsmetalle zu beschaffen. Dem kann nur dadurch abgeholfen werden, daß man jenen Anstalten das Metall schenkungsweise zur Verfügung stellt. Im Dienst der Allgemeinheit der Bijouterie-Industrie!

Jagdschmuck.

Von August Bitterling.

Nicht jeder ist ein Freund von Jagdschmuck trotz seiner schönen Grandeln und Zähne. Sind doch viele der Ansicht, er ähnle den Jagdtrophäen wilder Völker. Wie oberflächlich dieses Urteil oder besser Vorurteil ist, zeigt schon ein flüchtiger Vergleich. Während unkultivierte Völker sich einfach mit Knochen und Zähnen erlegter Tiere ohne jede Verzierung von Edelmetallen oder dergl., aber in möglichst auffallenden Größen behängen, um damit Mut, Geschicklichkeit und Tapferkeit zu beweisen, ist der Jagdschmuck unserer Kulturvölker von hohem künstlerischen Reiz. Knüpfen sich doch an alle diese Zeichen meist Erinnerungen an fröhliche Stunden, Stunden der Gefahr oder seltsame Abenteuer. Sie stehen deshalb bei unseren Jagdliebhabern in hohem Ansehen und werden von ihnen je nach ihrer Schönheit oder der Gelegenheit, bei welcher sie erbeutet wurden, eingeschätzt. Schon deshalb legt der Jäger auf die künstlerische Ausführung des Schmuckstückes besonderen Wert. Vom Goldschmied werden die Stücke gern in Laubwerk, Eichenblätter und Eicheln gefaßt. Unstreitig eignen sich ja diese auch infolge ihrer schönen und charakteristischen Form außerordentlich dafür, und man sieht auch öfter wirklich naturgetreu gearbeitete Motive. Leider begegnet man aber auch solchen, die jede Naturähnlichkeit vermissen lassen, ohne etwa dafür Anspruch auf Stilisierung machen zu können.

An solchen nach der Natur gearbeiteten Schmuckstücken erkennt man, ob der Verfertiger mit künstlerischem Verständnis schafft und Naturfreund ist oder nur Arbeiter. Meist mangelt es dabei an guten Mustern und Vorlagen. Obgleich die Naturobjekte äußerst leicht und billig zu beschaffen sind, wird in den Werkstätten noch immer zu wenig Wert auf die Präparation derartiger Vorlagen gelegt; und doch ist die Herstellung sehr einfach, wenn man folgendermaßen verfährt:

Je nach der Größe des Objektes nimmt man ein poröses Tongefäß (Blumentopf) oder eine Holzkiste (keine luftundurchlässigen Blechgefäße!) und beschafft sich so viel trockenen, feingesiebten Sand, daß man das Gefäß vollständig füllen kann. Erst wenn man Gefäß und Sand zur Stelle hat, sehe man sich nach dem gewünschten Objekt in der Natur um und beginne schnellstens mit der Präparation, ehe der Gegenstand anfängt, trocken zu werden. Zu diesem Zweck bindet man an den Stiel des Objektes einen Faden, hängt es in das Gefäß und siebt nun den feinen, trockenen Sand langsam hinein — überschnelles Füllen würde die Form zerstören — bis auch der Stiel vollständig bedeckt ist. Dann stellt man das Gefäß an einen trockenen Ort und läßt es 5—6 Wochen unberührt stehen. Nach Verlauf dieser Zeit nimmt man das Objekt heraus und hat nun ein Naturmodell, das sich nicht mehr verändert und sich, luftdicht verschlossen, jahrelang hält.

Nicht nur die Eichenblätter, auch die kleinen Eicheln lassen sehr oft an Natürlichkeit zu wünschen übrig. In sehr vielen Fällen begnügt man sich mit der Herstellung der Eicheln durch die Stanze, man prägt dieselben, zieht die Hälften ab und erhält nun statt einer runden Eichel eine eichelähnliche Linse, die sehr unschön aussieht. Es sei deshalb hier noch eine Anleitung zur Herstellung von naturgetreuen Eicheln und leeren Eichelnäpfchen gegeben.

Am besten fertigt man die Eicheln aus Charnier an, das man aus 0,9 mm starkem Gold- oder Silberblech in Breite von 10 mm zurichtet und je nach Bedarf im Zieheisen auf 2,5 mm auszieht. Ist das Charnier bis auf die Hälfte gezogen, so lötet man die Fuge mit hartem Lot zu und zieht bis zu der gewünschten Stärke weiter. Dann spannt man es in einen Reibahlenhalter, der die Stärke des Charniers faßt und läßt es, wie Figur 1 zeigt, soweit heraussehen, als man die Eichel groß zu haben wünscht.

Nun feilt man mit einer Dreikantfeile dicht am Halter erst den Absatz ein und richtet das Charnier nach oben eichelförmig wie d zu. Hierauf zieht man nach Figur 2 das Charnier soweit heraus, daß ein Stück in der Stärke des Eichelnapfes c vorsteht und schneidet es mittels einer Säge ab. In einem zweiten Reibahlenhalter, der die Größe und Stärke nach Abb. 3 hat, feilt man den eckigen Absatz c rund als Eichelnapf d zu. Um eine schöne Spitze für die Eichel zu schaffen, zieht man ein Stück Draht, das fest in das Loch der Eichel

paßt, feilt eine Spitze e an, steckt den Draht mit der Spitze nach oben durch die Eichel und lötet den Stiel an den Eichelnapf fest. Will man die Arbeit noch durch leere Eichelnäpfchen verschönen, so kann man dieselben aus Blech austiefen oder nach Abb. 4 aus Charnier anfertigen und ebenso wie bei Abb. 1 verfahren. Damit man in dem Napf einen schönen Hohlraum erzielt, fertigt man sich einen rund geschliffenen Bohrer c im Durchmesser des Charniers an, der der inneren Form des Eichelnapfes entspricht. Hiermit bohre man das Charnier aus und schneide das Stück h ab. Damit man aber den Eichelnapf rund feilen kann, steckt man das Stück mit der ausgebohrten Rundung auf eine Reibahle oder eine Nadel und feilt den Napf oben rundlich zu. Dann führt man durch das Loch des Napfes einen Draht und verlötet diesen. Hat man die erforderlichen Eicheln wie auch leere Eichelnäpfchen auf diese Weise angefertigt und mit dem Blätterwerk anmontiert, so mattiert man die Eichelnäpfe noch mit einem groben Mattpunzen. Ist die ganze Arbeit gefärbt oder oxydiert, so sticht man mit einem Fadenstichel von der Spitze der Eichel nach dem Eichelnapf zu Faden an Faden. Dies gibt der Eichel ein sehr schönes Aussehen. Diese Arbeitsmethode gewährleistet außer schneller Anfertigung der Eicheln und Eichelnäpfe eine wahrheitsgetreue und kunstvolle Wiedergabe der Naturobjekte.

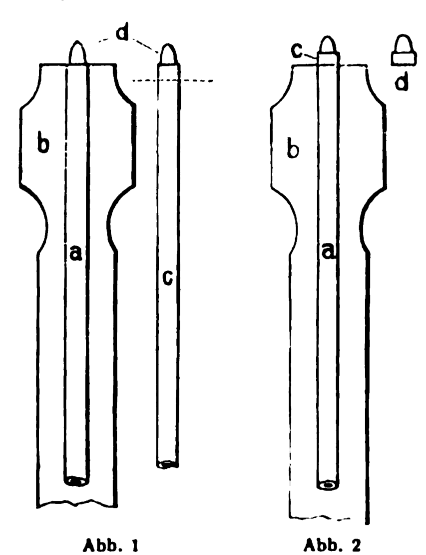


Abb. 1 Abb. 2

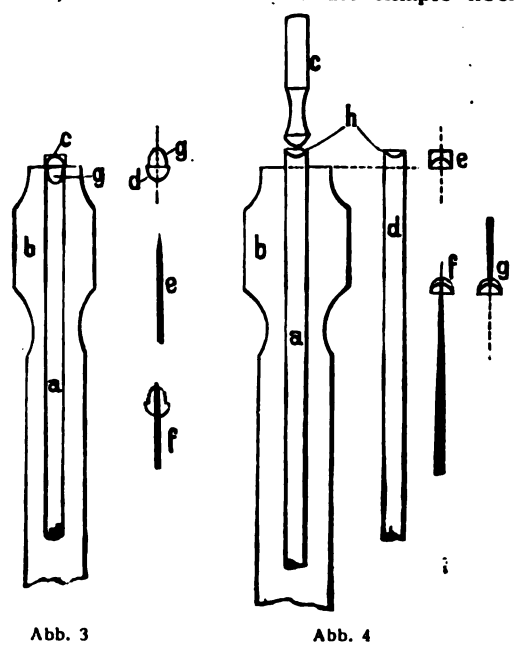


Abb. 3 Abb. 4

Verschenkte Perlen — Ein merkwürdiges Reichsgerichtsurteil.

Der Berechnungsfehler geht zu Lasten des Verkäufers. Irrtumsanfechtung ist ausgeschlossen.

Unterläuft dem Verkäufer bei der Preisberechnung einer Ware ein Rechnungsfehler, sogenannter Kalkulationsfehler, ohne daß der Käufer davon weiß, so ist der genannte Vertragspreis für den Verkäufer verbindlich; er kann nicht auf Grund der Irrtumsanfechtung beseitigt werden, wenngleich die Anfechtung rechtzeitig erfolgt. Wie verhängnisvoll ein solcher Rechnungsfehler, der für den Käufer nicht ganz offensichtlich ist, für den Geschäftsmann werden kann, beweist der nachstehend mitgeteilte Rechtsstreit.

Der Kaufmann G. in Köln a. Rh. kaufte im Dezember 1923 bei dem Hofjuwelier D. in Köln a. Rh. ein Paar Perlen mit dem Auftrage, sie als Ohrringe zu fassen und zu Neujahr 1924 zu liefern. Auf Grund der vom Verkäufer angestellten Berechnung („einmal das Gewicht" multipliziert mit der Zahl des Wertes der Perlen) wurde ihm als Preis 850 holländische Gulden für die Perlenohrringe angegeben. Am 31. Dezember, als die Ohrringe abgeholt werden sollten, fiel dem Geschäftsinhaber auf, daß sein Sohn bei der Berechnung des Wertes der Perlen durch falsches Abstreichen eines Dezimalbruches statt 5455 holländische Gulden, nur 545,50 errechnet hatte. Der Geschäftsinhaber gab die Perlen deshalb nicht heraus und focht den Kauf am 2. Januar 1924 wegen Irrtums an. Nunmehr erhob der Käufer Klage auf Lieferung der Perlenohrringe zu dem Vertragspreis von 850 holländischen Gulden.

Landgericht und Oberlandesgericht Köln haben nach dem Klageantrage erkannt und den Beklagten zur Lieferung verurteilt. Ebenso hat das Reichsgericht entschieden. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist folgendes belangreich: Der Rechtsauffassung des Beklagten, daß es gegen Treu und Glauben im Verkehr und gegen die guten Sitten verstoße, wenn der Kläger noch auf Lieferung der Perlenohrringe bestehe, nachdem er in Verbindung mit dem Gutachten des Sachverständigen erfahren, daß der Kaufgegenstand 8 bis 10 mal mehr Wert habe als der Kaufpreis, kann nicht beigetreten werden. Sie würde, grundsätzlich angewandt, bedenkliche Folgen für die Verkehrssicherheit nach sich ziehen. Von Bedeutung ist hierbei, daß der Käufer beim Kauf von dem Mißverständnis nichts gewußt hat. Wollte man dem Verkäufer zugestehen, daß er die Lieferung ablehne, weil der Käufer nachträglich von dem Mißverhältnis zwischen Ware und Preis Kenntnis erhalten hat, so müßte dieses Recht grundsätzlich auch dann zugestanden werden, wenn die Übergabe einer solchen Ware im Geschäft bereits stattgefunden hat. Dadurch erwüchse eine für den Handelsverkehr nicht erträgliche Unsicherheit. Es muß also dabei bleiben, daß in dergleichen Fällen, wo ein vornehm denkender Käufer auf die Ausführung des Geschäfts verzichten würde, doch der gesetzliche Anspruch auf Erfüllung nicht versagt werden kann, sofern nur beim Abschlusse der Käufer noch nicht wußte, daß der Verkäufer sich in der Preisberechnung geirrt habe. Infolgedessen kann es dem Beklagten auch nichts nützen, daß er den Verkauf wegen Irrtums rechtzeitig angefochten hat. Etwas anderes wäre es, wenn der Beklagte den Wert der Perlen infolge ungenügender Sachkenntnis oder aus anderen Gründen irrtümlich zu niedrig geschätzt hätte und nur wegen dieses Irrtums den von seinem Sohne errechneten Preis für angemessen erachtet haben würde. So liegt aber der Fall nicht. Vielmehr ist bei der Berechnung des Wertes der Perlen ein Fehler unterlaufen, der außerhalb des Rahmens des eigentlichen Rechtsgeschäfts liegt und sich als unbeachtlicher Irrtum im Beweggrunde kennzeichnet. Das falsche Abstreichen einer Dezimalstelle kann dem Falle, daß der Erklärende sich verspricht oder verschreibt (was gewöhnlich ganz offensichtlich ist), nicht gleichgestellt werden. Anders würde sich die Rechtslage gestalten, wenn die Preisberechnung zum Gegenstande des Vertragsschlusses gemacht worden wäre, so daß der Kläger selbst mitgerechnet hätte, oder doch erkennen konnte, wie der Preis errechnet wurde und daß der Preis auf dieser Berechnung beruht. Das war jedoch nicht der Fall, vielmehr ist dem Kläger der Preis nur mitgeteilt worden. Auch darin, daß der Sohn des Beklagten die Berechnung angestellt und dabei den Fehler gemacht habe, liegt keine Handhabe der Anfechtung wegen Irrtums. Der Klage auf Lieferung mußte deshalb stattgegeben werden. (I 394/24. — 1. April 1925.) *K. M., L.*

Aus dem englischen Goldschmiedegewerbe.

Wenn auch viele englische Industrien zurzeit klagen, teils wegen einer wirklichen Notlage, teils um einen Schutzzoll gegen fremde Fabrikate auf Grund des British Industries Safeguarding Act zu erlangen, so kann die englische Goldschmiede-Industrie mit dem Geschäftsgang doch sehr zufrieden sein. Vor allem ist die Nachfrage nach Perlenhalsbändern andauernd stark. Es ist ja bekannt, daß die englische Dame (bei breiteren Schichten der Bevölkerung als in Deutschland) ein Halsband besitzen muß, da sie im Theater auf allen besseren Plätzen stets in Abendtoilette erscheint und die Mode hierfür noch immer ein Perlenhalsband vorschreibt. Jedes Geschäft, das etwas auf sich hält, hat stets eine große Anzahl dieser Schmuckgegenstände, ganze Bänder wie einzelne Perlen — zur Komplettierung — vorrätig. Daß hierbei auch ein Teil Kommissionsware ist, braucht nicht besonders betont zu werden. Sonderbar mutet es allerdings an, wenn man in dem verrufenen Whitechapel-Viertel Londons Gassen findet, wo auffallend kostbare Perlenhalsbänder ausgestellt sind. Der kaum 50 Meter Black Lion Yard enthält z. B. 13 Juwelierläden mit den reichsten Auslagen und die Händler sind durchweg russische und polnische Juden. Daß sie an die Auslagen des Londoner Westens z. B. in Regent Street nicht heranreichen, ist selbstverständlich; hier aber wie dort ist das Perlenhalsband der hervorragendste Handelsartikel. Ihnen zunächst kommt der Handel in Edelsteinen, und zwar zurzeit in Schmuckstücken, bei denen dem Gebot der Mode zufolge der Diamant den Mittelpunkt bildet, während andere Edelsteine, wie Rubine, Smaragde, Topase u. a. für diese Schmuckstücke gegenwärtig weniger in Frage kommen.

Um so mehr ist dies bei Ringen der Fall; auch hier steht zwar der Diamant an erster Stelle, aber sowohl Perlen als die anderen Edelsteine gruppieren sich um die großen Steine der südafrikanischen Diamantenproduktion; der Kapdiamant wird in London, weil hier der Sitz des bekannten Diamantensyndikats mit seinen drei Hauptvertretern De Beers, Premier Diamond und Jagersfontein ist, am meisten bevorzugt.

Ein weiterer gutgehender Artikel ist noch immer das Uhrarmband. Zeitweise wollte man ein Nachlassen in Armbändern bemerken, aber gegenwärtig ist die Nachfrage größer denn je und die Fabriken machen sich lebhaft Konkurrenz, indem sie immer wieder neue Modelle schaffen und die Herstellungskosten herabzudrücken suchen. Eine auf diesem Gebiete kompetente Persönlichkeit, der Vorsitzende der Goldsmiths and Silversmiths Company Ltd., Mr. A. S. Isaac, gab in der kürzlich abgehaltenen Jahresversammlung dieser Gesellschaft die Erklärung ab, daß das Werk gerade in diesem Artikel eine Steigerung der Produktion verzeichnen könne und daß man besonderen Wert auf Ausstattung und ein gutes Gangwerk lege. Die Umsätze in Perlen und Diamanten seien erheblich höher gewesen als in den Vorjahren, so daß 6 Proz. Dividende verteilt werden konnten gegen 5 Proz. im Vorjahr. Mit Stolz wies der Vorsitzende darauf hin, daß das goldene Juwelenkästchen, das dem König von England bei Eröffnung der vorjährigen Wembley-Ausstellung überreicht wurde, aus der Werkstätte der Goldsmiths and Silversmiths Company hervorgegangen sei, ebenso das goldene Kästchen, das den Ehrenbürgerbrief der Londoner City für den König von Rumänien enthielt. Die Berichte anderer Gesellschaften und Firmen der Juwelen-, Gold- und Silberwarenbranche lauten ebenfalls recht befriedigend, und auch für die nächste Zukunft erwartet man ein weiteres gutes Geschäft, da die diesjährige zweite Wembley-Ausstellung wieder Tausende auswärtiger Besucher aus den Kolonien und aus den Vereinigten Staaten nach England bringen wird. *Bre.*

Die Goldproduktion in der Welt.

In der Londoner Zeitschrift „Foreign Affairs" beschäftigt sich ein Mitarbeiter in einem ausführlichen Artikel mit der Weltgoldproduktion.

Wir entnehmen daraus folgende interessante Ausführungen: Die Goldproduktion hat ihren höchsten Punkt bereits vor einigen Jahren erreicht. Selbst wenn die Produktion in den nächsten Jahren sollte gesteigert werden können, was sehr unwahrscheinlich ist, wird nach der Ansicht des Artikelschreibers diese Vermehrung nicht Schritt mit der Zunahme der Herstellung goldener Artikel halten können. In dem Zeitraum von 1894 bis 1917 wurde in der ganzen Welt ebensoviel Gold produziert, als in den vorhergehenden vierhundert Jahren. Während sich die gesamte Goldreserve in der Welt im Jahre 1895 auf nur 4 Milliarden Dollar bezifferte, war sie im Jahre 1916 auf rund 8 Milliarden Dollar gestiegen. Hierbei muß bemerkt werden, daß sich die Goldreserven ungefähr auf der Hälfte der Goldproduktion halten. Lange Zeit waren das britische Reich und die Vereinigten Staaten die größten Goldproduzenten.

Jetzt hat das britische Reich in dieser Beziehung aber vollkommen die Vereinigten Staaten überflügelt. In Kanada bewegt sich die Goldproduktion im Gegensatz zu den Vereinigten Staaten in steigender Richtung. Es wurde hier im Jahre 1891 Gold im Werte von 1 Million Dollar produziert, im Jahre 1924 aber schon für 31,5 Millionen Dollar. Die australische Goldproduktion hielt sich viele Jahre auf derselben Höhe, wie die der Vereinigten Staaten, seit 1914/1915 ist sie aber ständig zurückgegangen und im Jahre 1924 bis auf 14 Millionen Dollar gesunken. In bedeutendem Maße ist dagegen die Goldproduktion Südafrikas gestiegen, die sich im Jahre 1923 auf nicht weniger als 205,5 Millionen Dollar bewertete (d. s. 53 Prozent der Weltproduktion), während im Jahre 1924 Südafrika gar für 221,4 Millionen Dollar Gold lieferte. Weder in Amerika noch in Australien ist nach den Auslassungen des Sachverständigen eine weitere Erhöhung der Goldproduktion zu erwarten, weil neue Goldvorkommen nicht mehr entdeckt wurden. Auch in Britisch-Indien wurde im Jahre 1913 mit einer Produktion im Werte von 12 Millionen Dollar der höchste Punkt erreicht. Im Jahre 1923 lieferte Britisch-Indien nur noch für 8 Millionen Dollar Gold. Selbst die südafrikanischen Randstaaten haben wahrscheinlich mit ihrer Goldproduktion ihren Höhepunkt bereits überschritten. Eine Steigerung der Produktion ist nur in Kanada und in Sibirien zu erwarten, während Südamerika, das im Jahre 1923 für 15 Millionen Dollar Gold lieferte, in den nächsten Jahren auf diesem Stande stehen bleiben dürfte.

Die Goldvorräte in der Welt bewerteten sich im Jahre 1923 auf rund 9,5 Milliarden Dollar, die nach der obengenannten Zeitschrift prozentual sich auf folgende Länder verteilten: Vereinigte Staaten 50 Prozent, England 8 Prozent, Frankreich 7½ Prozent, Argentinien 5 Prozent, Italien und Holland je 2 Prozent, Deutschland 1 Prozent. Im Verhältnis zur Zahl der Einwohner ist der Goldvorrat in Argentinien am größten, wo auf den Kopf der Bevölkerung 54 Dollar Gold kommen. Dann folgt Australien mit 41 Dollar, Amerika mit 27,5 Dollar, die Schweiz mit 34,6 Dollar, Kanada mit 27,5 Dollar, Spanien mit 23,8 Dollar, Frankreich mit 17,9 Dollar, England mit 16 Dollar, Schweden mit 11 Dollar, Südamerika mit 8,7 Dollar, Japan mit 8,6 Dollar, Italien mit 5,5 Dollar und Deutschland mit nur 2 Dollar auf den Kopf der Bevölkerung.

Rundfunkvortrag „Schmuck und Mode"

am 25. Mai in Breslau.

Wie bereits mitgeteilt, wird die „Schlesische Rundfunkstunde" A.-G. in Breslau den von unserer Schriftleitung zur Verfügung gestellten **Werbevortrag** nunmehr am **Montag, den 25. Mai ds. Js.,** abends 7—7.30 Uhr durch den Breslauer Sender geben. Dieser Vortrag, den die Schriftleitung der Deutschen Goldschmiede-Zeitung verfaßt hat, soll in breiten Kreisen der Bevölkerung das Interesse am Schmuck wecken und dadurch zur Belebung des Geschäftes in unserer Branche beitragen. Wir machen die Herren Kollegen im Bereiche des schlesischen Senders nochmals darauf aufmerksam und empfehlen besonders die Kundschaft durch geeignete Hinweise dafür zu interessieren. Wir hoffen, daß der in Berlin, Leipzig, Stuttgart, Königsberg und Münster bereits mit bestem Erfolg gefunkte Vortrag auch in Schlesien beifällige Aufnahme und Beachtung finden wird.

Verlag und Schriftleitung der Deutschen Goldschmiede-Zeitung.

Rundschau

Der Diamanten-Weltvorrat. Der gesamte Diamanten-Vorrat auf der Erde ist vor kurzer Zeit von der Geographischen Gesellschaft zu Brüssel berechnet worden. Man macht sich im allgemeinen darüber falsche Vorstellungen, da man annimmt, daß der Diamantenbestand nicht richtig geschätzt werden kann. Es sind aber ziemlich genaue Zahlen vorhanden, wieviel in den großen Diamantenländern an diesem kostbaren Material in den letzten Jahrzehnten gefördert worden ist. Der Hauptvorrat stammt mit ungefähr 34000 kg aus Südafrika und der Rest mit ungefähr 6000 kg aus Brasilien, Indien und anderen Quellen. Der Gesamtbestand beträgt also rund 40000 kg. Sein Wert läßt sich kaum berechnen, da man nicht die Möglichkeit hat, die Güte der Steine irgendwie kennen zu lernen, und der Wert bekanntlich stark von der Beschaffenheit der Steine abhängig ist.

Die Seltenheit der Edelsteine. Wenn es irgendeines Beweises bedürfte um darzutun, daß die Zeit in vielfacher Hinsicht einen hochwichtigen Faktor im geschäftlichen Leben des Juweliers darstellt, dann brauchen wir nur an die Seltenheit der Edelsteine zu denken. Die Vorstellung, daß fehlerfreie Diamanten, die über 10 Karat schwer sind, taubenblutfarbige Rubine, tiefgrüne Smaragde, indische Saphire, sibirische Alexandrite usw., seltene Edelsteine sind, ist uns heute zur Selbstverständlichkeit geworden. Dabei pflegen wir nicht mehr zu überlegen, daß wir es hier mit einem Begriff zu tun haben, dessen Abhängigkeit, dessen „Relativität" von der Zeit berücksichtigt werden muß. Die Edelsteine, deren hoher Wert zu einem erheblichen Teil auf ihrer großen Seltenheit beruht, sind in Wirklichkeit nur „relativ" selten. Die Geschichte der Edelsteinkunde ist voll von Beweisen für diese Tatsache. Als nach der Entdeckung Amerikas etwa in der Mitte des sechzehnten Jahrhunderts die spanischen Eroberer sich Perus, Mexikos und Kolumbiens bemächtigten, fanden sie zahlreiche Smaragde vor, die die besiegten Völker in früheren Jahrhunderten für Kulturzwecke angesammelt hatten. Damals wurde der Smaragd in Europa teuer bezahlt und galt als ein sehr seltener Edelstein, den nur Ägyptens Gruben in spärlicher Menge lieferten. Als dann auf einem bis dahin unbekannten Kontinent große Läger entdeckt wurden, war die Illusion der Seltenheit plötzlich dahin und ein starker Sturz der Preise für die europäischen Smaragde war die natürliche Folge. Unsere Zeit weist verschiedentlich Parallelen mit jener Epoche der spanisch-portugiesischen Entdeckungen auf. Dank der großartigen Entwicklung, die die Technik auf dem Gebiete des Verkehrswesens zu verzeichnen hat, haben wir allen Grund anzunehmen, daß in naher Zukunft dem Luftschiff die Rolle zukommen wird, unsere Kenntnis von der Gestaltung der Erdoberfläche zu vervollkommnen und uns die Auffindung neuer Mineral- und Erzvorkommen in fernen, bis heute noch unerforschten Gegenden zu ermöglichen. Noch wissen wir nicht, welche kostbaren Schätze das mächtige Hochland von Tibet, das Sven Hedin beschrieben hat, in sich birgt, noch sind uns weite Gebiete Brasiliens, Mexikos und besonders Perus unbekannt, noch sind die Polargebiete, soweit es sich um Landmassen handelt, mineralogisch nahezu völlig unerforscht und noch ist uns Innerarabien bis heute verschlossen geblieben. Wohl so mancher Edelstein ruht auch in diesen unbekannten und unerforschten Ländern und wird erst in kommenden Zeiten ans Tageslicht gefördert werden. Oftmals wird nimmermüder Fleiß des Geologen und Mineralogen ganze Minen von Edelsteinen entdecken. Die Geschichte der amerikanischen Smaragde wird sich dann vielleicht bei dem einen oder anderen Edelstein wiederholen. Dürfen wir deshalb heute im Hinblick auf spätere Zeiten sagen, daß fehlerfreie Diamanten von 10 Karat an aufwärts, taubenblutfarbige Rubine, moosgrüne Smaragde, kräftig getönte Alexandrite usw., absolut gedacht, selten sind? Nein! Auch hier gilt das Prinzip der Relativität in übertragenem Sinne. Darum: Nützet die Zeit! *J. C.*

Die Smaragdgruben des Urals. Von A. Fersmann ist in dem „Material zur Kenntnis der natürlichen Produktionskräfte Rußlands, ausgegeben von der Kommission an der Russischen Akademie der Wissenschaften", ein Werk gleicher Überschrift geschrieben worden. Daraus erfahren wir, daß der Smaragd im Ural im Jahre 1831 entdeckt worden ist. In den Jahren 1911 bis 1913 ist von den Franzosen durch die neue Smaragd-Compagnie ein Raubbau getrieben worden, so daß man sich heute noch nicht zu einer planmäßigen Aufschließung der Smaragdvorkommen durchsetzen konnte. Neuere Forschungen haben gezeigt, daß die Smaragdlagerstätten des Urals am Pegmatit gebunden sind. Der Smaragd findet sich vor allem im schwarzen Glimmerfels, der Gänge oder Schichten in Talkschiefer, Chloritschiefer, Glimmergneis und Gneisgranit bildet. Diese Gesteine werden von weißem Pegmatitgängen durchzogen, in denen sich auch lichte Smaragde finden. *Hdt.*

Die Silbervorkommen von Iquique. Die in Betrieb befindlichen Silbergruben liegen östlich von Iquique. Sie wurden schon vor der Ankunft der Spanier von den Inkas angelegt. Es ziehen dort durch kalkige Schichten Erzgänge und Eruptivgesteine. Als Hauptsilbererze kennt man gediegenes Silber, Silberglanz, Hornsilber. Letzteres tritt sehr zurück. In einem von den Spaniern abgebauten Gängen müssen große Mengen von Brom- und Jodsilber gefunden worden sein, denn hier findet sich noch ein starker Geruch nach Brom und Jod. Die Silbererzgänge, die steil die Schichten durchsetzen und stark verworfen sind, sind am reichsten an Silber. *Hdt.*

Silber aus dem Schwarzwald. Seit nicht langer Zeit ist im Massiv des „Erzkastens" ein Bergwerk im Gange, das Zinkblende, Blei mit Spuren von Kupfer und Silber abbaut. Besitzer dieses Bergwerks ist die Schwarzwälder Erzbergwerke A.-G. Weiter hat man auf dem Flußspatwerk bei Todtnau und Wiesenthal vor kurzem silberhaltiges Bleierz gefunden und man trägt sich mit dem Gedanken, diesen stark silberhaltigen Bleiglanz abzubauen. Früher war ja der Silberbergbau im Breisgau viel stärker und bildete den Grund der Wohlhabenheit der dortigen Bevölkerung. Eine ganze Reihe von Gruben und Erzschmelzen zog sich von Wiesenthal über den Blauen und Belchen durchs Münstertal, über die Ausläufer des Kandel und die Vorhöhen des Glottertals, des Suckentals und des Elztales. Hier kennt man den Silberbergbau seit dem 10. Jahrhundert. Besonders war es das Geschlecht der Zehringer, die den Bergbau förderten. Aus einer Chronik erfahren wir, daß „im Jahre 1099 die Silber- und Bleigruben bei der Martinskapelle aufgetan und das Schmelzwerk an der Elz gebaut wurde. Das Erz darin war drei Ellenbogen mächtig und gab außerdem Silber jährlich vierhundert Blätter Goldes." Auch Freiburger Bürger waren im Besitz von Erzgruben. Ihnen gehörten die Silbergruben im Suckentale. Aber bereits im 14. Jahrhundert ging eine Grube nach der andern ein. Die Sage erzählt, daß die Gruben im Suckental durch Wolkenbruch, die Todtnauer Gruben durch Einsturz, die Gruben im Münstertal durch kriegerische Überfälle zerstört worden sind. Die verbesserten Abbau- und Gewinnungsmethoden der Neuzeit können vielleicht auch hier den Schwarzwälder Silberbergbau neu beleben. *Hdt.*

Ein Altarkelch des Domes von Abo (Finnland), der im Jahre 1509 vom dänischen Admiral Otto Rud auf einem Feldzug geraubt wurde und seitdem in der Dorfkirche von Eiby bei Köge gestanden hat, wird jetzt von dieser Gemeinde an Finnland zurückgegeben. Vorher aber hat man durch die Hofjuwelierfirma Dragstedt in Kopenhagen eine genaue Kopie in vergoldetem Silber für die dänische Dorfkirche ausführen lassen. *B.*

Grabfund aus der Bronzezeit. In Bischoffingen a. K. fanden Arbeiter bei Anlage eines neuen Feldweges ein Grab mit dem Skelett einer Frau, die vor etwa 3000 Jahren mit ihrem gesamten Schmuck hier bestattet wurde. Man fand breite, mit Zierspiralen geschmückte Beinspangen, ein breites offenes Armband und eine Ziernadel, mit der der Mantel oben geschlossen wurde. Alle diese Gegenstände sind aus Kupfer gefertigt. Das Grab gehört der Bronzezeit (um 1000 v. Chr.) an.

Jadeschmuck im Zeichen der Mode. Augenblicklich nimmt Jade in London und Paris unter den bevorzugten Edelsteinen eine dominierende Stellung ein, denn es herrscht eine erstaunliche Nachfrage nach diesem, schon seit alten Zeiten in China und Indien wohlbekannten und geschätzten Steine. Vor allem sind die Chinesen ganz hervorragende Meister in der Bearbeitung des Rohproduktes, welches seit frühesten Zeiten von seinen Fundorten Turkestan und Birma eingeführt wurde. Während der Jade in China generell als religiöses Objekt gilt, schreibt man ihm in Indien Heilkraft zu, u. a. werden dort Jade-Amulette als Schutz gegen den Biß giftiger Schlangen getragen. In China kennt und bezeichnet man neun verschiedene Nüancen des Jade, die zwischen weiß und hellgrün liegen.

Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe.

Steuertage im Mai.

18. Mai (Montag), letzter Tag der Schonfrist: Umsatzsteuer-Vorauszahlung für den Monat April für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung, sofern nicht noch anderweite Bekanntmachung ergeht. Voranmeldung beifügen. Höhe der Umsatzsteuer $1\frac{1}{2}$ Proz., der erhöhten Umsatzsteuer (Luxussteuer) 10 Proz.

18. Mai (Montag), letzter Tag der Schonfrist: Einkommensteuervorauszahlung für Monat April für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung, sofern nicht noch anderweite Bekanntmachung ergeht. Voranmeldung beifügen. Die tarifmäßige Steuer (beim Goldschmied 1,2 Proz. vom Umsatz) mildert sich um ein Viertel.

18. Mai (Montag), letzter Tag der Schonfrist: Preußische Gewerbe- und Lohnsummen-Vorauszahlung für April für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung. Schonfrist 7 Tage. Voranmeldung beifügen.

22. Mai (Freitag), letzter Tag der Schonfrist: Preußische Grundvermögenssteuer.

22. Mai (Freitag), letzter Tag der Schonfrist: Preußische Hauszinssteuer.

22. Mai (Freitag), letzter Tag der Schonfrist: Vierteljahrsrate der Reichsvermögenssteuer.

25. Mai (Montag): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11.—20. Mai. Keine Schonfrist.

25. Mai (Montag): Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

Sind Trauringe in Doublé und 8kar. Gold luxussteuerpflichtig? Diese Frage wird immer wieder an uns gerichtet, trotzdem die Praxis und der ständige Verkehr mit den Finanzämtern unsere früheren Veröffentlichungen längst bestätigt haben dürften. Wir stellen deshalb nochmals ausdrücklich fest:

1. Auch Trauringe, sind wie alle Ringe, sowohl in 8kar. Gold wie in Doublé, luxussteuerpflichtig.
2. Achtkarätige Trauringe (333/000) gelten als echte Waren und gehören somit zu den Gegenständen des Juweliergewerbes, die im Kleinhandel luxussteuerpflichtig sind und demnach vom Juwelier und Goldschmied mit 10 Proz. zu versteuern sind.
3. Doublé-Trauringe sind als unechte Waren vom Hersteller mit 10 Proz. zu versteuern. Der Juwelier und Goldschmied hat dann nach dem Verkauf nur die allgemeine Umsatzsteuer von $1\frac{1}{2}$ Proz. zu entrichten.

Gegen die Luxussteuer haben der Deutsche Industrie- und Handelstag und der Reichsverband der Deutschen Industrie am 23. April nachstehende Eingabe an das Reichsfinanzministerium gerichtet: „Wir beziehen uns ergebenst auf die Ausführungen, die der Herr Reichswirtschaftsminister Dr. Neuhaus in der Sitzung des Haushaltsausschusses des Reichstags am 17. April d. J. zur Frage der Luxussteuer gemacht hat. Der Herr Minister stellte eine weitgehende Übereinstimmung dahin fest, daß die Anpassung des Steuersystems den Bedürfnissen der Wirtschaft entsprechend erfolgen müsse und sagte zu, die von allen Parteien ausgesprochene Verurteilung der Luxussteuer dem Herrn Reichsfinanzminister alsbald mitzuteilen und sich um deren Beseitigung zu bemühen. Die angeschlossenen Spitzenorganisationen erinnern daran, daß von ihnen seit langem und wiederholt unter eingehender Begründung dargetan ist, daß bei dem Stande der deutschen Wirtschaft und der geschwächten Finanzkraft des deutschen Volkes für eine Luxussteuer unter Berücksichtigung aller Abgaben an das Reich, Länder und Gemeinden im deutschen Steuersystem kein Raum mehr ist. Von einer Wiederholung der mehrmals gebrachten Begründung glauben wir absehen zu können. Die angeschlossenen Organisationen bitten nochmals dringend, sobald als irgend möglich eine Vorlage einzubringen, die die erhöhte Umsatzsteuer beseitigt."

Zu den Einkommensteuervorauszahlungen.

1. Begriff des Handwerks. Für die Einkommensteuervorauszahlungspflicht nach den Sätzen des Handwerks wurde in der 4. Durchf.-Best. die „persönliche Mitarbeit" verlangt. Nach der 7. Durchf.-Best. ist dies nicht erforderlich. Es kann in vielen Fällen auch ohne persönliche Mitarbeit der Inhaber des Betriebes als Handwerker angesehen werden, insbesondere wegen seiner Zugehörigkeit zur Handwerkskammer.

2. Leistungsschwache Steuerpflichtige (erwerbsunfähige, erwerbsbeschränkte oder über 60 Jahre alte, mit Einkünften aus Renten oder Altenteil, aus Vermietung oder Verpachtung von Grundbesitz, freiem Beruf oder aus lfd. Zuschüssen oder Unterstützungen): Wenn die Einnahmen im Jahre 1925 nicht mehr als Mk. 900.— oder im Vierteljahr nicht mehr als Mk. 225.— betragen, so besteht regelmäßig keine Vorauszahlungspflicht. (7. Durchf.-Best. vom 3. 4. 25). Unter Einnahmen muß man hierbei die Nettoeinnahmen (also nach Abzug etwaiger Werbungskosten) verstehen.

Zur Wirtschaftslage. Die Reichstagsverhandlungen des letzten Sonnabends standen im Zeichen des Handwerks. Alle Parteien erkannten die Notwendigkeit der Unterstützung des Handwerks an, — also wird es ihm ja demnächst gut gehen! Der in den Haushalt eingestellte Kredit von 30 Millionen wurde als zu gering bezeichnet und die Sicherung öffentlicher Handwerkskredite gefordert. Die Kommunisten wollen gar alle öffentlichen Verbrauchssteuern, besonders die Umsatz- und Gewerbesteuer beseitigen. Von bayrischer Seite wurde die Einrichtung eines besonderen Staatssekretariats für das Handwerk gefordert. Schließlich wurde erklärt, daß der gewerbliche Mittelstand sich nicht länger mit Vertröstungen abspeisen lasse. Die Wucherverordnungen müßten endlich aufgehoben werden. Auch gegen den Warenhandel durch nicht dem Stande Angehörige wurde energisch Front gemacht. Der Reichswirtschaftsminister erging sich dann in längeren Ausführungen: Er versprach wiederum baldige Regelung der Aufwertungsfrage, der Zoll- und Handelspolitik und der Steuergesetzgebung. Die Zollvorlage bedeute eine Übergangslösung als Instrument für die Handelsvertragsverhandlungen. Während man mit Frankreich, ähnlich wie mit Belgien, bald zu einem befristetem Provisorium zu kommen gedenke, ständen mit Italien die Schlußverhandlungen über einen endgültigen Vertrag bevor. Das deutsch-spanische Abkommen müsse nun endgültig entschieden werden. Der Ausbau des Rapollo-Vertrages mit Rußland soll ebenfalls zu Ende geführt werden. Polen will den Warenverkehr durch die gleichen Zollbegünstigungen wie gegenüber anderen Ländern erleichtern. Die deutsche Außenhandelspolitik müsse dahin gehen, den ausländischen Zollerhöhungsbestrebungen keine Stütze zu bieten. Die Art der Wareneinfuhr mit Hilfe der Auslandskredite sei für verschiedene Industrien beklagenswert, ebenso die Verwertung solcher Kredite zu einer nur künstlichen Belebung der deutschen Wirtschaft. Die Kalkulationsmethoden der Nachkriegszeit müßten vielfach noch überwunden werden. Die notwirtschaftlichen Verordnungen sollen weiter abgebaut werden. Man werde jetzt an die Ausgestaltung des ganzen mittelstandlichen Kreditwesens herangehen. Die Reichshandwerksordnung liege den Ländern zur Prüfung vor. Ebenso sei der Entwurf eines Berufsausbildungsgesetzes fertiggestellt. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	7. Mai	8. Mai	9. Mai	11. Mai	12. Mai
100 Schweiz. Fr.	81,375	81,35	81,195	81,195	81,375
100 Holländ. Gulden	169,19	169,01	169,08	169,09	169,09
100 Franz. Franken	21,825	21,96	21,915	21,97	21,97
100 Belg. Franken	21,18	21,255	21,255	21,27	21,27
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,405	20,458	20,40	20,397	20,397
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	79,14	79,35	79,42	79,35	79,25
100 Schwed. Kronen	112,52	112,51	112,46	112,46	112,46
100 Österr. Schilling	59,195	59,195	59,20	59,195	59,195
100 Tschech. Kronen	12,465	12,467	12,465	12,47	12,476
100 Poln. Zloty	80,90	80,95	80,95	80,90	80,90
100 Jugoslav. Dinar	6,765	—	—	6,805	6,83

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Reichsmark:

Platin	1 g	7. Mai	8. Mai	9. Mai	11. Mai	12. Mai
Berlin	G.-M.	—	15,5/16,0	—	—	—
Hamburg	„	15,5/15,75	15,25/15,50	—	14,25/50	14,25/14,50
Pforzheim	„	—	—	—	—	—
London	Uz. sh	500	500	500	500	500
Gold	1 g	7. Mai	8. Mai	9. Mai	11 Mai	12. Mai
Berlin	G.-M.	—	2,79/84	—	—	—
Hamburg	„	2,82/84	2,81/83	—		
Pforzheim	„	—	—	—	—	—
London	Uz. sh	$84\frac{45}{48}$	$84\frac{45}{48}$	$84\frac{45}{48}$	$84\frac{45}{48}$	$84\frac{45}{48}$

Silber 1 kg	7. Mai	8. Mai	9. Mai	11. Mai	12. Mai
Berlin*) G.-M.	93,50/94,50	93,50/94,50	—	94,—/95,—	93,50/94,50
Hamburg „	93,50/94,50	93,50/94,—	—	94,—/95,—	93,50/94,50
Pforzheim „	—	—	93	93,50	92,30
London Uz. d.	$31\frac{3}{8}/\frac{7}{16}$	$31\frac{3}{8}/\frac{7}{16}$	$31\frac{1}{8}$	$31\frac{3}{8}$	$31\frac{1}{4}$

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Metallpreise (Kasse): **Berlin** **Hamburg**

pro 100 kg		Berlin 9. Mai	Berlin 11. Mai	Berlin 12. Mai	Hamburg 9. Mai	Hamburg 4. Mai
Kupfer, elektr.	R.-Mk.	—	129,25	129,25	—	—
Kupfer, raffin. .	„	—	121,5/22	122,5/23	—	121,—/23,—
Reinnickel . . .	„	—	347/52	347/52	—	—
Zinn [Banka-] .	„	—	—	—	—	497/504
Blei	„	—	65	65,25/65,75	—	—
Antimon . . .	„	—	111/112	114/116	—	—
Quecksilber	„	—	—	—	13,00	—

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 11. bis 17. Mai:

für 800/000 Mk. **95.—** für 900/000 Mk. **109.—**
„ 835/000 „ **100.—** „ 925/000 „ **114.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 15. Mai 1925:

Platin . . . . per g RM	BU.ss	Feinsilber . . . per g RM	—.snn
Feingold . . . „ „ „	A.in	Bruchsilber 800/000 „ g „	—.sru
Bruchgold 750/000 „ g „	B.on	Bruchsilber 750/000 „ „ „	—.srb
Bruchgold 585/000 „ „ „	B.dn	Quecksilber . . „ kg „	U.us
Bruchgold 333/000 „ „ „	—.nl	Doublé . . . . „ g Pfg.	a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 11. Mai 1925:

	Reichsmark		Reichsmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.53
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.88	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.69	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.20
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.—	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.70	Schlaglot	2.—
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.73	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 4. bis 9. Mai 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16. Die Preise am deutschen Metallmarkt waren im Laufe der Berichtswoche kaum verändert, zumal auch die Londoner Metallnotierungen keine großen Schwankungen zeigten. Die Geschäftstätigkeit hat nachgelassen und ist die Lage am Metallmarkt als ruhig zu bezeichnen. — Der Altmetallmarkt brachte keine Veränderungen der Preise gegenüber der Vorwoche; nach Messing- und Rotgußmaterialien besteht weiterhin Nachfrage. Die fälligen Zahlungen gehen sehr schwer ein und leidet naturgemäß das ganze Geschäft unter diesem Mangel.

Altmetallpreise, je nach Menge und Beschaffenheit und Lieferungsmodus:

Berlin, am 9. Mai 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	112—114	Altzink . . . . G.-Mk.	43— 45
Altrotguß . . . . „	98—100	Neue Zinkabfälle . „	54— 56
Messingspäne . . „	82— 84	Altweichblei . . . „	52— 56
Gußmessing . . „	82— 84	Aluminiumblechabfälle 98/99% . „	210—240
Messingblechabfälle . . . . „	96—100	Lötzinn 30% . . . „	200—210

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Der internationale Diamantmarkt (Amsterdam, 6. 6. 1925). In Amsterdam ist die Anzahl der ausländischen Käufer noch immer gering. Von Amerika wurden einige gute Orders erteilt. Der Markt blieb in fester Tendenz. Für die besseren Sorten Rohware stiegen die Preise, während für die geringeren Sorten eine Festigung der Preise eingetreten ist. Vielfach nimmt man an, daß die im übrigen in den letzten Wochen wahrgenommene Preissenkung beendet ist, so daß mehr Vertrauen bemerkbar wird. Trotz des sehr geringen Umsatzes der letzten Wochen haben die Diamantschleifereien ihre Betriebe in Gang gehalten, wenn auch mit teilweiser Einschränkung. Demnach rechnen die Fabrikanten damit, daß die derzeitige Krise bald ihr Ende erreichen muß. Jedenfalls deuten alle Informationen darauf hin, daß die Kauflust in einigen Wochen wieder vorhanden sein wird. Nachfrage bestand für Melees, 5 per Karat, Viertel bis 4 Grainers, kleine Brillanten, in feinen und guten Qualitäten, sowie Phantasie-Schliff. Im Rohhandel wurden grobe Kappen und gesägte Ware verlangt. Für Rosen bestand wenig Interesse. Der Preis für Bort war in dieser Woche 8.50 Gulden per Karat. — In Antwerpen sind nur wenige Käufer anwesend, die zwar Kauflust zeigen, jedoch durch Preisdrückerei den Markt zu beherrschen suchen. Da das Angebot viel zu groß ist und die Mehrzahl der Verkäufer starke Handelsneigung zeigt, so sind die Umsätze nicht allzu klein, doch ist bei den meisten abgeschlossenen Geschäften kaum noch Verdienst vorhanden. Die Nachfrage bezog sich auf Phantasie-Modelle, grobgeschliffene Steine und kleine Brillanten. Am Rohmarkt war viel Angebot, doch blieben die Preise fest. Das Londoner Roh-Syndikat hat mit seinen Verkäufen etwas zurückgehalten, damit das erheblich übernormale Angebot vom Markt verschwindet. Ob jedoch eine Belebung des Handels in geschliffener Ware die Folge sein wird, ist noch nicht zu sagen. Jedenfalls ist man in Antwerpen nicht hoffnungsvoll gestimmt.

Preise für Diamantbort:

Genf, 9. Mai (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort . . . . . fr. 18.40 bis 18.75 per Karat
Diamantsplitter . . . . „ 18.20 „ 18.30 „ „
Rohpuder . . . . „ 2.50

Lukratives Diamantengeschäft. Die Anglo-American Corporation, welche den Verkauf der Kongo- und Angola-Diamanten in Händen hat, erzielte im vergangenen Jahre einen Gewinn von 550000 £. Das ist eine auffallende Erscheinung bei den äußerst ungünstigen Verhältnissen in der Diamantenindustrie im letzten Jahre.

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (6. Mai 1925). Am Silbermarkt ist in den letzten sechs Tagen eine Festigung eingetreten, da bei der sehr niedrigen Notierung von 31 für loko gegen Mitte der vorigen Woche plötzlich die Spekulation sich des Marktes bemächtigte und Indien, sowie China als Käufer auftreten ließ. Seit Mittwoch der vorigen Woche kaufte Amerika täglich, woraus zu schließen war, daß ein Anziehen des Silberpreises bevor stand. In den letzten Tagen waren auch seitens der Industrie nicht unbedeutende Posten gekauft. Die Silbernotierung ist für loko bis auf $31\frac{9}{16}$ gestiegen. Die Markttendenz ist fest. Die Vorräte in Shanghai sind etwas geringer. — Der Goldmarkt unterlag seit der Vorwoche den Auswirkungen der amtlichen Erklärung, wonach der Goldverkehr wieder ziemlich frei wird. Die Bank von England ist verpflichtet, in Zukunft wieder Minimum-Mengen Gold von 400 ounces fein zum festen Preise von 77 s. $10\frac{1}{2}$ p. per standard ounce zu verkaufen. Dadurch fiel der Goldpreis von 86 auf 84 s. $11\frac{1}{2}$ p. Der Goldmarkt wird noch einige Zeit unruhig bleiben, ehe sich die Verhältnisse wieder ausgeglichen haben. Die Industrie nahm keine Ankäufe vor, da sie mit geringeren Preisen in kurzer Zeit bereits rechnet.

In Südafrika wurden bis jetzt etwa 40 Gesellschaften zur Gewinnung von Platin gegründet, besonders in Transvaal.

Großbritanniens Rückkehr zur Goldwährung. Unter der Gold and Silver Control Act vom Jahre 1920, die am 31. Dezember erlischt, war die Ausfuhr von Goldmünzen und Gold in Barren verboten. Wenn auch das Gesetz bis zum Ende des Jahres sich nominell noch in Kraft befinde, so ist doch der Bank von England bereits eine allgemeine Ermächtigung zur Ausfuhr von Goldmünzen und Gold in Barren mit Gültigkeit vom 28. April erteilt worden. Es wird ein Gesetz erlassen werden, das der Bank von England die Verpflichtung auferlegt, Goldbarren im Gewichte von nicht weniger als 400 Unzen fein im Umtausch gegen gesetzliche Zahlungsmittel zu dem festen Preise von 77 sh. $10\frac{1}{2}$ d. pro Unze Standard-Gold zu verkaufen. Die Wirkung dieser Ankündigung ist, daß von nun ab bei der Bank von England zum festen Satz von 77 sh. $10\frac{1}{2}$ d. pro Unze Standard-Gold käuflich sein und für die Ausfuhr zur Verfügung stehen wird. Ebenso soll ein Gesetz erlassen werden, nach dem die Noten der Bank von England sowie die Treasury Notes nur nach Be-

lieben der Bank in Goldmünzen einlösbar sein werden und das Recht, der Münze Gold zur Ausprägung von Sovereigns zu übergeben, auf die Bank von England beschränkt bleiben wird. Selbstverständlich beabsichtigt jedoch die Bank, gegenwärtig Sovereigns nur zur Ausfuhr herauszugeben, für welchen Zweck sie zu pari zur Verfügung gestellt werden; für den heimischen Gebrauch werden sie jedoch nicht zur Verfügung gestellt werden. Die täglichen Meldungen der Bank von England über die Goldbewegung sind von nun ab wieder aufgenommen worden.

An der Goldproduktion der Welt waren im Jahre 1880 bebeteiligt: Ver. Staaten zu 34 Proz., England zu 29 Proz. Heute hat sich das Verhältnis zugunsten Englands so verschoben, daß England 70 Proz. produziert und die Ver. Staaten nur noch 14 Proz. Die übrigen 16 Proz. verteilen sich auf etwa 12 andere Länder.

Mexikos Edelmetallproduktion 1923. Mexiko nimmt als Silberproduzent den ersten Platz in der Welt ein. In den letzten 56 Jahren belief sich die Ausbeute auf 70715374 kg. Diese Summe ergibt eine Jahresdurchschnittsmenge von 1262774 kg. Im Jahre 1923 wurden 2824599 kg Silber gefördert. Der Anteil Mexikos an der Gesamtweltproduktion des Berichtsjahres betrug 38¾ Proz. — Gold findet sich in Mexiko in Verbindung mit dem Silber, auf 200 g Silber kommt etwa 1 g Gold, zuweilen auch mehr. Im Jahre 1923 belief sich die Goldgewinnung auf 24172 kg, das sind 4,39 Proz. der Welt-Golderzeugung.

Frankreichs Ein- und Ausfuhr an Edelmetallen. Im letzten Jahre importierte Frankreich 3270 kg Gold und 161587 kg Silber. Der Export betrug 19070 kg Gold und 48935 kg Silber. Die Differenz beim Silberimport kam von Belgien und Spanien.

Keine Sonnabendbörse im Juni. Der Berliner Börsenvorstand hat beschlossen, an allen Sonnabenden im Juni sowie am Pfingstsonnabend die Börse ausfallen zu lassen. Für die späteren Sommermonate bleibt die Regelung der Sonnabendbörse vorbehalten.

Die Polenmark wird ungültig. Die ehemalige polnische Mark muß bis zum 31. Mai gegen das neue polnische Geld umgetauscht werden. Der Umtausch findet im Verhältnis von 1,8 Millionen polnische Mark gegen 1 Zloti statt. Die bis 31. Mai nicht eingereichten Noten verlieren ihre Gültigkeit.

Handelsverkehr in der Tschechoslowakei. Der deutschen Paßstelle in Reichenberg gehen fast täglich Klagen darüber zu, daß an Kaufleute im deutschsprechenden Teil der Tschechoslowakei aus Deutschland Schreiben bzw. Prospekte in tschechischer Sprache, oft auch mit tschechischer Anschrift, vielfach auch in französischer Sprache gerichtet werden. Dieses Vorgehen erregt bei den Deutschen in der Tschechoslowakei besondere Erbitterung, da es dort den Eindruck erweckt, daß man in Deutschland ihrem Kampf gegen die Tschechisierungsbestrebungen und der sich daraus ergebenden schwierigen Stellung der Deutschen im allgemeinen kein Verständnis entgegenbringt. Leider geht die nationale Gleichgültigkeit so weit, daß selbst Kaufleute und Geschäftsleute aus diesen Gebieten, obwohl sie Deutsche sind, in Deutschland für Tschechen gehalten und dementsprechend behandelt werden.

Stempelvorschriften von plattierten und Metallwaren in Ägypten. Sämtliche Gegenstände müssen mit dem Warenzeichen des Herstellers versehen sein. Bei plattierten Waren ist ferner der Stempel „Plated" (auch in arabischen Schriftzeichen) vorgeschrieben, während Metallwaren den Stempel „Metal" tragen müssen.

Postalisches

Der Meistbetrag für Postaufträge und Nachnahmen auf gewöhnlichen und eingeschriebenen Briefsendungen und Wertbriefen aus dem Reichspostgebiet nach dem Saargebiet sowie auf Paketen aus dem Saargebiet nach dem Reichspostgebiet ist nachträglich auf 5000 französische Franken, der Meistbetrag für Postaufträge und Nachnahmen auf gewöhnlichen und eingeschriebenen Briefsendungen und Wertbriefen aus dem Saargebiet nach dem Reichspostgebiet sowie auf Paketen aus dem Reichspostgebiet nach dem Saargebiet auf 1000 Reichsmark festgesetzt worden.

Die griechische Postverwaltung gibt bekannt, daß seit einiger Zeit Waren mit Handelswert in Warenproben (Muster ohne Wert) nach Griechenland verschickt werden. Da die Einfuhr in dieser Form verboten ist, müssen die Sendungen nach dem Aufgabeort zurückgeleitet werden. Da Griechenland jedoch anderseits an dem Verfahren der geschlossenen Briefe mit zollpflichtigem Wareninhalt bereits teilnimmt, können die Absender sich dieser Versendungsart bedienen.

Türkei. Nach einer Bekanntmachung der türkischen Generalzolldirektion muß den von Deutschland nach der Türkei einzuführenden Waren deutschen Ursprungs ein Ursprungszeugnis einer deutschen Handelskammer beigefügt werden, das von einem türkischen Konsulat beglaubigt ist. Demgemäß sind von den Absendern derartiger Pakete vom 1. April an den Begleitpapieren bei der Auflieferung zur Post solche Ursprungszeugnisse beizufügen.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5780. Welcher Fabrikant hat Neuheiten in Juwelen-Bijouterie in Verbindung mit „Labradoriten"? Muster und Preisofferte in amerik., engl. und deutscher Währung erwünscht. (Fragesteller: Firma in Newfoundland.)

5788. Wer ist Lieferant von Bijouterie-Etuis in Atrappen, Früchteform mit Plüscheinlage, wie solche auch früher in Deutschland verkauft wurden? M. S. in L.

5794. Wer ist Fabrikant von Reformaschenbechern D. R. G. M. Warenzeichen: drei Ringe mit Buchstaben P. O. J. und drei Pfeilen? H. L. in Pf.

5802. Wer ist Lieferant von Ziegelmehl für Formzwecke (Wachsausschmelzverfahren)? A. G. in P.

5805. Wer ist Fabrikant von dreiarmigen Leuchtern in Alpaka?

5810. Wer liefert große und kleine Flandernkreuze und zu welchem Preis? O. R. in B.

5813. Wer liefert geeignete Photographien (Porträts und Genrebilder) in allen Größen für Alpakarahmen? C. S. in F.

5816. Wer liefert Kittbestecke mit den zusammenhängenden Buchstaben J H A. oder I K A. (H A)? C. B. in H.

5817. Ist es bei der Vergoldung von Besteckoberteilen ratsam oder der Auflage schädlich, wenn man zu vergoldende Artikel, insbesondere die Oberteile bei Bestecken, die öfter in Gebrauch kommen, vorher verkupfert? Soweit mich die Erfahrung bisher gelehrt hat, ist es gut, wenn sich unter der an sich sehr dünnen Goldauflage eine rote Metallschicht befindet. Das hat vor allem den Zweck, daß die aufliegenden Stellen, welche ja bekanntlich am meisten auszuhalten haben, nicht sogleich sichtbar werden, wenn das Gold dort durchgescheuert ist. Mir wurde jedoch von einer als maßgebend geltenden Stelle daraufhin entgegnet, daß eine Kupferauflage nicht nötig sei, daß diese im Gegenteil der Goldauflage besonders durch die oxydierende Eigenschaft des darunterliegenden Kupfers nur schade. Man solle eben deshalb gleich auf die Silberauflage vergolden. Ferner wurde mir bedeutet, daß ebenso wie die Verkupferung auch die Vorvergoldung in einem älteren Goldbade eine unnötige, zeitraubende Manipulation sei. Letzteres muß ich zugeben, bin aber der Meinung, daß man bei grundsolider Bedienung des Kunden darauf unbedingt zu achten hat, daß vornehmlich vergoldete Besteckoberteile nicht innerhalb kurzer Zeit ihren Schmuck einbüßen, sondern daß die Vergoldung, über die leider immer sehr viel Klagen laut werden, längere Zeit hält. Daß man natürlich für eine solche Arbeit etwas mehr zu verlangen hat, ist selbstverständlich. Denn solide Arbeit war noch niemals billig und wird auch niemals billig werden. Soweit ich darin Erfahrungen gesammelt habe, ist es der Kundschaft im allgemeinen viel lieber, sie bezahlt etwas mehr und hat die Versicherung, gut und solid bedient zu sein. Wäre den Herren Kollegen sehr dankbar, wenn sie sich darüber nach ihren Erfahrungen einmal genau äußern würden, damit ich mir die Gewißheit verschaffen kann, beim Vergolden unter richtigen Voraussetzungen, die allgemein angewandt werden, zu arbeiten. Im Voraus herzlichen Dank. H. S. in D.

5818. Welche Besteckfabrik liefert ganz billige silberne Kittbestecke? P. H. in B.

5819. Wer fabriziert schwere, gegossene silberne Zigarettendosen, wie sie für Rußland viel geliefert worden sind? Außen sollen die Dosen ein holzartiges Aussehen haben. P. H. in B.

5820. Welche Firmen liefern versilberte Taufbecken für Private? P. F. in U.

5821. Welcher Fabrikant liefert fugenlose Aluminium-Scharniere 3,5 mm Durchmesser? F. St. in M.

5822. Wer liefert dünne, reich verzierte Gußränder zu Bilderrahmen in $^{800}/_{1000}$ Silber, sowie durchbrochene Ränder zum Beschlagen von Kristall-Schalen, -Ascher usw.? T. H. in D.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 30. Mai

Das Ergebnis unseres Preisausschreibens.

Mit freudiger Genugtuung können wir heute von dem überaus befriedigenden Ergebnis unseres Preisausschreibens zur Erlangung neuer Ideen für Gold- und Silberschmuck berichten. Der Frühjahrs-Wettbewerb 1925 schließt sich den früheren Veranstaltungen der Deutschen Goldschmiede-Zeitung in jeder Weise würdig an, ja er übertrifft sie in mehr als einer Beziehung. Nicht nur die Beteiligung war sehr stark — es lagen fast 300 Einsendungen (meist mit je 5—6 Einzelentwürfen) vor, darunter 65 ausgeführte Arbeiten — auch die Qualität war besonders gut. Die meisten Arbeiten standen nach dem übereinstimmenden Urteil der Preisrichter weit über dem Durchschnitt, ja viele waren als ganz ausgezeichnet anzusprechen. Direkt minderwertige Einsendungen lagen so gut wie gar nicht vor. Vor allen Dingen zeigte sich in bezug auf Formgebung und Wahl der Motive eine erfreuliche Gesundung. Man beginnt wieder „goldschmiedisch“ zu fühlen und „Schmuck“ zu schaffen. Das Material, Edelmetall, edle Steine und Perlen, wird nicht mehr zu expressionistischen, kubistischen und sonstigen Versuchen und Spielereien mißbraucht, sondern in seiner vollen Eigenart und Schönheit entwickelt. Man sieht wieder ehrliche Goldschmiedearbeit, die zwar auch fortschrittlich empfunden ist und jede Langeweile meidet, aber ohne üble Verstiegenheiten ihr Ziel zu erreichen sucht und erreicht — und das buchen wir als besonderen Erfolg des Wettbewerbs.

Das Preisrichterkollegium sah sich somit vor eine recht interessante, angesichts der Fülle guter Arbeiten aber auch recht schwierige Aufgabe gestellt. Um sie gerecht zu lösen, kamen die Herren überein, die ausgesetzten Beträge für den ersten und zweiten Preis in der Weise zusammenzulegen, daß zwei erste Preise von je 300 Mark und ein zweiter Preis von 200 Mark zur Verfügung standen.

Wir lassen nunmehr die Entscheidung folgen. Die ausgesetzten Preise wurden den folgenden Arbeiten zuerkannt:

Je ein Erster Preis von 300.— Mk.:

Ein Ring, Motto „Blocksberg“ . . . Willy Seidel, Pforzheim
Ein Blatt Entwürfe, Motto „Finy“ Reinh. Eiselt, Pforzheim

Zweiter Preis 200.— Mk.:

Ein Ring, Motto „Frühling“ . . . Rich. Effenberger-Dresden

Dritter Preis 100.— Mk.:

Ein Blatt Entwürfe, Motto „Ingo“. . . . Jos. Ebner-München

Je einen Preis von 50.— Mk.:

1. Ein Anhänger, Motto „Kugel“, Entwurf Georg Fath-Mannheim, Ausführung Gottfried Neuner, Nürnberg.
2. Ein Anhänger, Motto „Schwarz-weiß“ R. Handtmann-Pforzheim
3. Ein Ring, Motto „Anny 5“. . Joh. Mich. Wilm-München
4. Ein Blatt Entwürfe, Motto „Perle“ Otto Fischer-Gablonz
5. Ein Blatt Entwürfe, Motto „Edelweiß“ . . . . Bub Ludwig-München
6. Ein Blatt Entwürfe, Motto „Nadja“ Ernst Schmidt-Berlin

Belobt wurden die folgenden Arbeiten:

Ein Anhänger, Motto „Anny 2“ Joh. Mich. Wilm-München
Ein Ring, Motto „Anny 3“ . . . Joh. Mich. Wilm-München
Ein Ring, Motto „Anny 4“ . . . Joh. Mich. Wilm-München
Ein Anhänger, Motto „Diana“. . . Alb. Dornheim-Nürnberg
Ein Anhänger, Motto „Topas“ . . . . A. Lansche-Pforzheim
Ein Kollierschlößchen, Motto „Breslau“ . . J. S. Link-Berlin
Ein Anhänger, Motto „Quod erat demonstrandum“ Max Feldmann-Bielefeld
Ein Blatt Entwürfe, Motto „Kleinod“ Prof. Riester-Pforzheim
Ein Blatt Entwürfe, Motto „Intus“ . . . Karl Riepl-München
Ein Blatt Entwürfe, Motto „Glückauf“ E. Rupp, Lorch-Gmünd
Ein Blatt Entwürfe, Motto „Geschnittene Steine“ L. Durner-München
Ein Blatt Entwürfe, Motto „Frühling“ Bub Ludwig-München
Ein Blatt Entwürfe, Motto „Hinnas“ . . . . Hopf-Hamburg
Ein Blatt Entwürfe, Motto „Cellini“ . Ernst Schmidt-Berlin
Ein Blatt Entwürfe, Motto „Email und Steine“ Lang-Hanau
Ein Blatt Entwürfe, Motto „April“ . . . Jos. Botzum-Hanau

Außerdem wurden noch eine größere Anzahl der Einsendungen vom Verlag der Deutschen Goldschmiede-Zeitung zum Ankauf und zur Veröffentlichung vorgesehen.

Leider mußten auch einige Arbeiten außer Wettbewerb gestellt werden, da sie den Bedingungen des Preisausschreibens nicht entsprachen. Das Preisrichterkollegium hat aber zwei dieser Arbeiten eine Belobung zuerkannt:

Eine montierte Dose mit Email von Erich Jourdan-Pforzheim, Entwurf für eine silberne Schale von Adolf Runk-Heilbronn.

Als Preisrichter walteten die Herren Friedrich Hauber-Gmünd / Hofgoldschmied Karl Rothmüller-München / Prof. R. Rücklin-Pforzheim / Dr. Karl Rühle-Leipzig / Gold- und Silberschmied Friedrich Schmid-Riegel-Nürnberg / Prof. Segmiller-Pforzheim und Juwelier Ernst Treusch-Leipzig.

Die Herren Friedr. Kreuter, Hanau und Goldschmied Emil Lettré, Berlin, waren leider verhindert.

Alle prämiierten, belobten und angekauften Arbeiten kommen in den nächsten Kunstteilen zur Abbildung.

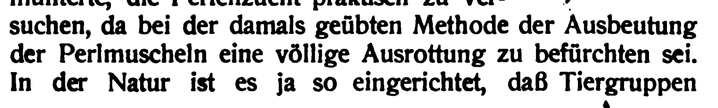
Kokichi Mikimotos Perlenzucht in Japan.

Von Dr. H. Michel, Wien.

Auf der dritten internationalen Industrieausstellung in Tokio im Jahre 1890 stellte der damals 32jährige Kokichi Mikimoto einige lebende Perlmuscheln (Margaritifera Martensi) aus. Mikimoto war aus sehr bescheidenen Verhältnissen hervorgegangen, sein Vater lebte von der Erzeugung von Nudeln und als 11jähriger Knabe half der junge Mikimoto bei Nacht im elterlichen Geschäft, bei Tag lief er durch die Straßen der Stadt mit einem kleinen Karren und bot die Ware aus. Schon damals ist etwas von der Energie, die den ganzen Lebensgang Mikimotos kennzeichnet, sichtbar gewesen; mit 15 Jahren war er selbständiger Obst- und Gemüsehändler, konnte aus zurückgelegten Kapitalien einige Jahre später eine Getreidehandlung eröffnen und hatte bis zu seinem 32. Jahre ein nicht unbeträchtliches Vermögen erworben. Seine Vaterstadt Toba (Provinz Shima, jetzige Präfektur Miye), wo er am 25. Januar des 5. Jahres der Regierung des Kaisers Ansei (1858) geboren worden war, bildete von jeher zusammen mit Omura in Südjapan den Mittelpunkt der Perlenfischer. Namentlich in der Bucht von Ago waren stets schöne Perlen gefunden worden. Mikimoto war durch seine Handelstätigkeit viel mit Perlenfischern zusammen gekommen und hatte große Vorliebe für die Fischerei gezeigt. Deshalb stellte er auch auf der Tokioter Ausstellung die lebenden Perlmuscheln aus. Bei dieser Gelegenheit machte er die Bekanntschaft des Professors K. Mitsukuri von der Universität Tokio, der ihn ermunterte, die Perlenzucht praktisch zu ver-



Abb. 1. Kokichi Mikimoto.



suchen, da bei der damals geübten Methode der Ausbeutung der Perlmuscheln eine völlige Ausrottung zu befürchten sei. In der Natur ist es ja so eingerichtet, daß Tiergruppen sich ohne weiteres fast allen Verhältnissen anzupassen wissen; nur die Eingriffe des Menschen in ihren Lebensprozeß und ihre Entwicklungsmöglichkeiten, der oft anscheinend jede Vernunft dabei vermissen läßt, vermögen sie häufig nicht zu überwinden, und so sind in den letzten Jahrhunderten eine ganze Reihe von Tierarten durch den Menschen erbarmungslos und ohne jede Rücksicht ausgerottet worden.

Auf einem solchen Standpunkte war damals die Perlenfischerei in Japan, als Mitsukuri seine Anregung aussprach, Muscheln groß zu ziehen und darin natürlich auch Perlen zu züchten. Mikimoto war ganz gefangen durch diese Idee, er verkaufte sein Geschäft, sein Haus und zog sich nach der Tatoku-Halbinsel in der Ago-Bay zurück, um dort die Versuche durchzuführen, die ihm Mitsukuri angeraten hatte. Man hielt ihn allgemein für einen Narren, der sein Geld in die See wirft. Nach einigen Jahren angestrengter Arbeit und nachdem sein Vermögen so zusammengeschmolzen war, daß er wirtschaftlich dort war, wo wir ihn als ganz jungen Knaben sahen, hatte er die ersten Erfolge; heute ist er einer der reichsten Männer Japans, Mitglied des japanischen Oberhauses und Inhaber des grünen Band-Ordens, der bis jetzt nur an wenige verdienstvolle Japaner verliehen worden ist. (Abb. 1.)

Wie das kam, wie sich Mikimoto, der auch heute noch ein Muster an Arbeitsamkeit und Bescheidenheit ist, in jahrzehntelanger Arbeit zu seiner jetzigen Stellung emporarbeitete, seine Erfolge erzielte und wie es heute auf seinen Perlfarmen zugeht, sollen die folgenden Zeilen in einem ganz kurzen Überblick schildern. (Ausführliche Mitteilungen darüber, wie über die Untersuchung der Perlen finden sich in einem demnächst im Verlage Wilh. Diebener G. m. b. H., Leipzig, Talstraße 2, erscheinenden Buche von Dr. H. Michel über die Perlen,

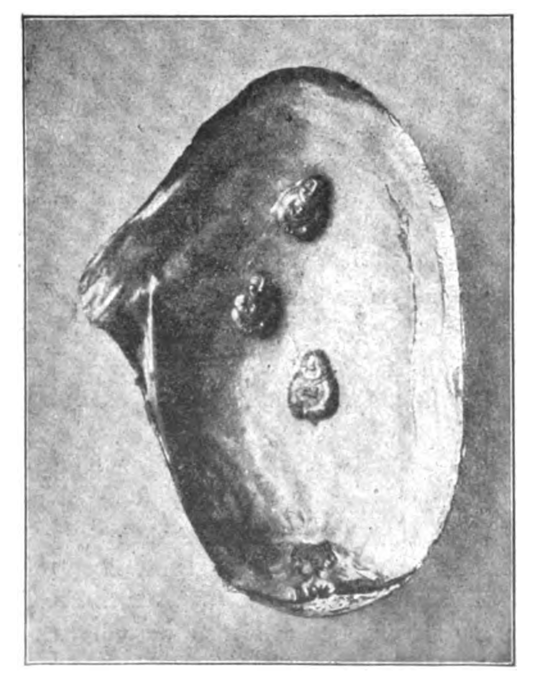


Abb. 2. Schale von Dipsas plicatus. Mit Buddhabildchen.

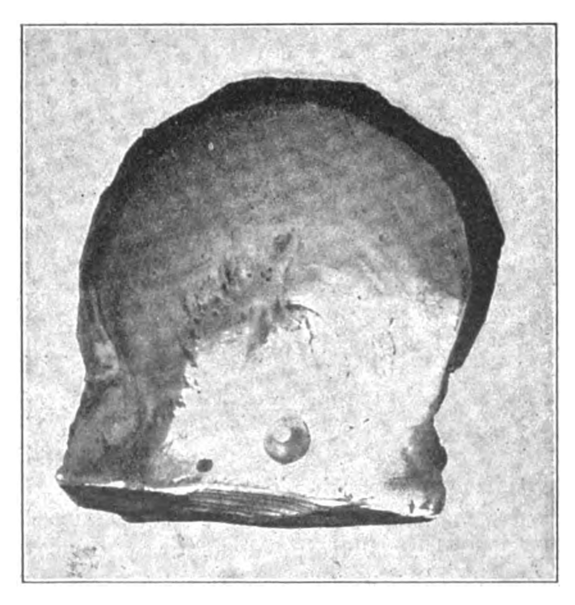


Abb. 3. Japanische Halbperle an der Schale.

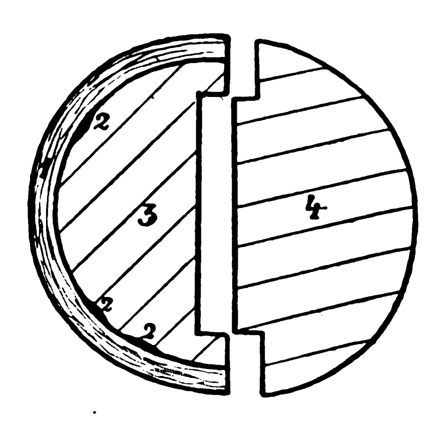
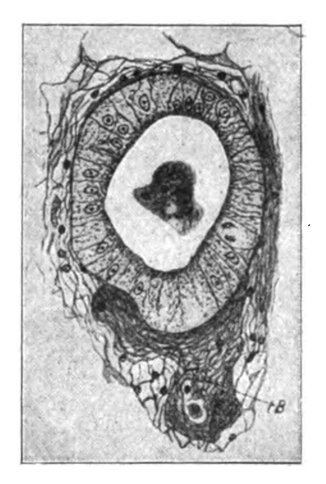


Abb. 4. Schnitt durch eine japanische Halbperle
1 Perlmutterüberzug, 2 Konchyolinfetzen,
3 eingeführter Kern, 4 ergänztes Unterteil



Abb. 5. Kärtchen der Perlfarmen Mikimotos
Bucht von Ago und Ookasha, Präfektur Mogé, Südküste



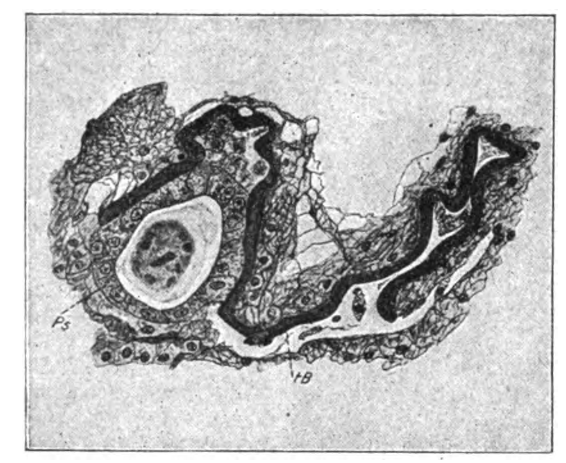


Abb. 6. Von Alverdes in Süßmeermuscheln (Unio) künstlich angeregte Perlsackbildung (links) und Perlbildung (rechts)
Vergrößerung zwischen 200- und 280-mal

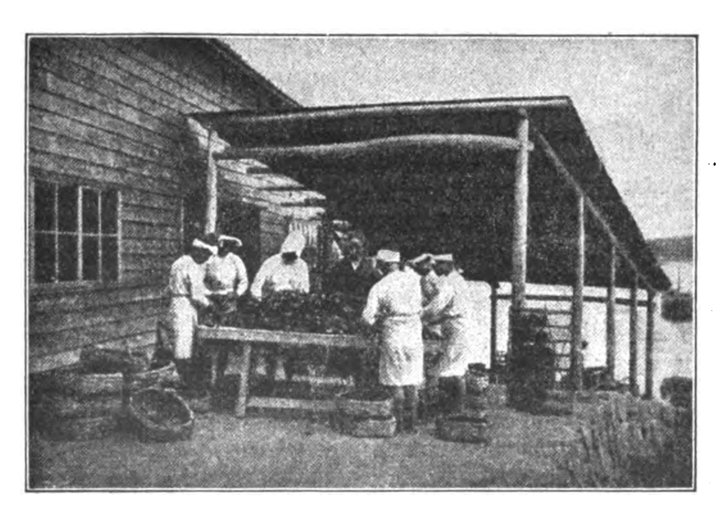


Abb. 7. Auslese der Muscheln

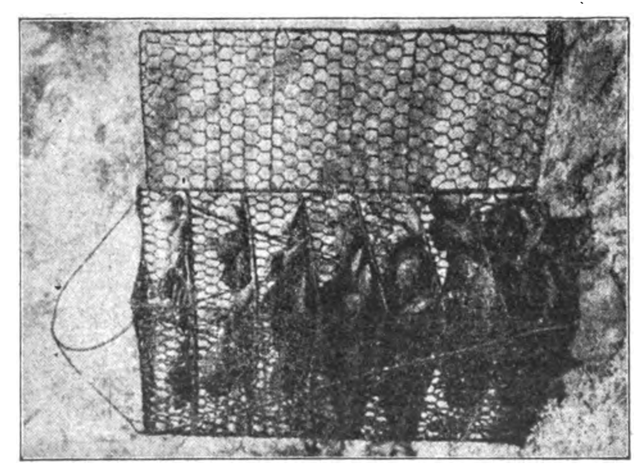


Abb. 8. Vergitterter Behälter mit Muscheln

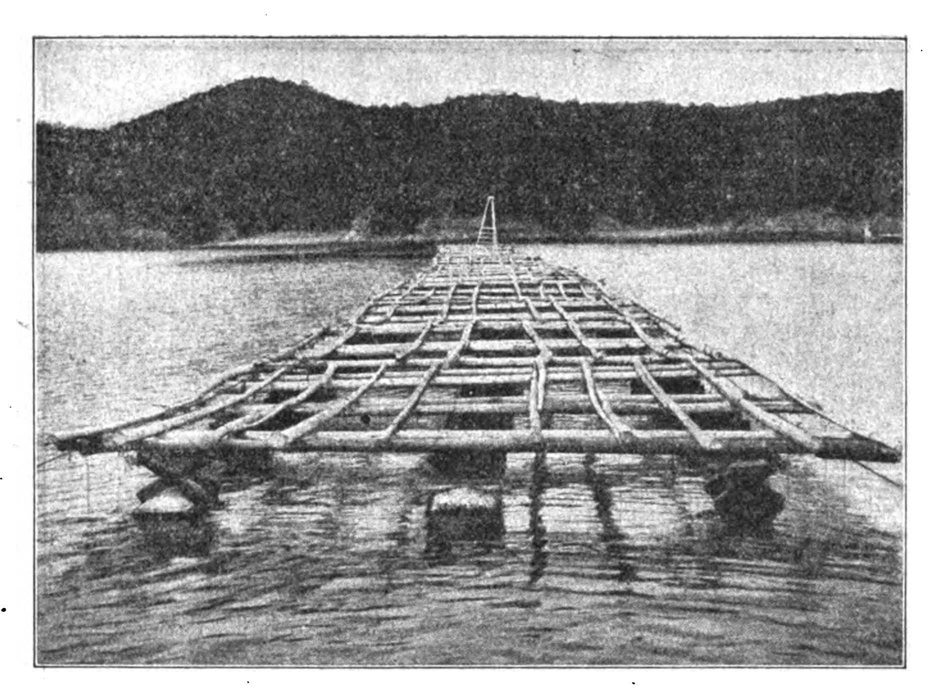


Abb. 9. Floß in der Gokasho-Bay.

ihre Entstehung, Züchtung und Untersuchung. Auch in der jetzt erscheinenden zweiten Auflage des Buches über „Die künstlichen Edelsteine“ vom gleichen Verfasser sind diese Perlen anhangsweise behandelt.)

Man hatte ja seit Jahrhunderten Versuche gemacht, die Muschel zur Erzeugung von Perlen anzuregen. Perlen sind nichts anderes, als in sich geschlossene, analog gebaute Konkretionen der Schale der Muscheln, die sich aus verschiedenen Ursachen im Tiere bilden. Wenn ein Fremdkörper in die Muschel derart eindringt, daß er Teile der Haut mitnimmt, welche den der Schale anliegenden Mantel des Tieres überzieht, kann es zur Bildung eines sogenannten Perlsackes kommen, innerhalb dessen dieselben Substanzen abgesondert werden, welche die Schale aufbauen.

Während man aber früher den Fremdkörper als solchen und den durch ihn hervorgerufenen Reiz für allein maßgebend hielt, weiß man heute, daß die mitverschleppten Zellen der äußeren Mantelhaut das wesentliche Erfordernis zur Perlbildung sind. Ob der Fremdkörper ein Sandkorn, ein Parasit (wie etwa eine Wurmlarve) ist, oder ob es sich dabei um eine Verletzung von außen handelt oder schließlich um Körperchen, welche im Stoffwechsel der Muschel ausgeschieden, von Zellen der äußeren Mantelhaut umkleidet werden und dann als geschlossener Perlsack in das Innere des Mantels wandern, ist mehr oder weniger belanglos.

Entsprechend diesen Kenntnissen waren alle älteren Versuche — und man kennt solche in China aus dem 13. Jahrhundert, aus dem 18. Jahrhundert sind die Versuche von Linné besonders bekannt geworden — darauf gerichtet, Fremdkörper in das Innere der Muschel einzuführen, um dort einen Reiz auszuüben und Perlen zu erzeugen. So ist das im 13. Jahrhundert von dem Chinesen Ye-jin-yang gefundene Verfahren, in der Flußperlmuschel Perlen zu erzeugen, das auch heute noch in China geübt wird und in der Umgebung der Stadt Tehtsing mehr als 5000 Leute beschäftigen soll, nichts anderes als ein Einschieben von Fremdkörpern zwischen Mantel und Schale des Tieres. Im Mai und Juni werden die Muscheln gesammelt, mit Bambusstäbchen werden Kügelchen aus verschiedenem Materiale eingeführt: Holz, Knochen, auch Ton mit Kampfer gemischt. Der Fremdkörper wird an die Schale angelötet und erst nach mehreren Jahren als mit Perlmutter überzogener Schalenauswuchs aus der Schale ausgeschnitten. Man kann auch kleine Buddhabildchen aus Metall zwischen Schale und Mantel einführen, die gleichfalls mit Perlmutter überzogen werden und dann samt der Schale verkauft werden. (Abb. 2.)

Ähnliche halbe Perlen erhielt Mikimoto, nachdem er zunächst einmal die Perlmuscheln gezüchtet und entsprechende Lebensbedingungen geschaffen hatte, worüber gleich Näheres berichtet werden wird. Diese Halbperlen, im Handel als „Japanperlen“ bekannt, sind also künstlich hervorgerufene Schalenauswüchse, die dann auf sorgfältige Art zu einer Kugel ergänzt werden. Abb. 3 zeigt eine solche Japanerperle noch im Verbande mit der etwa handtellergroßen Schale der in Japan heimischen Seeperlmuschel; der Schalenauswuchs wird herausgeschnitten, und durch einen in Abb. 4 ersichtlichen Unterteil ergänzt, der durch eine Ausnehmung in den Oberteil eingepaßt wird.

Das war ein großer Fortschritt, den Mikimoto errungen hatte, denn die Japanperlen waren bald eine gesuchte Ware und verhalfen Mikimoto wieder zu Vermögen. Er setzte aber seine Versuche, komplette gezüchtete Perlen zu erzielen, energisch fort und tatsächlich gelang es ihm, im Jahre 1913, die erste runde, durch Kultur erhaltene Vollperle zu ernten. Es hat großes Interesse, daß im gleichen Jahre der deutsche Zoologe Professor Dr. Friedrich Alverdes, Perlen in Süßwassermuscheln (Unio) dadurch züchtete, daß er Zellen der äußeren Mantelhaut mit einer Injektionsspritze in das Innere des Mantels einführte und derart einen geschlossenen Perlsack erzielte, in dem sich Perlen bildeten.

Die Abb. 6 zeigt einen Schnitt durch derartige Perlsäcke es ist deutlich die im Inneren des Perlsackes gebildete Perle zu erkennen. Mikimoto hat den von ihm gezüchteten und erwarteten Perlen einen Kern mit auf den Weg gegeben, aber auch das Prinzip verfolgt, Zellen der äußeren

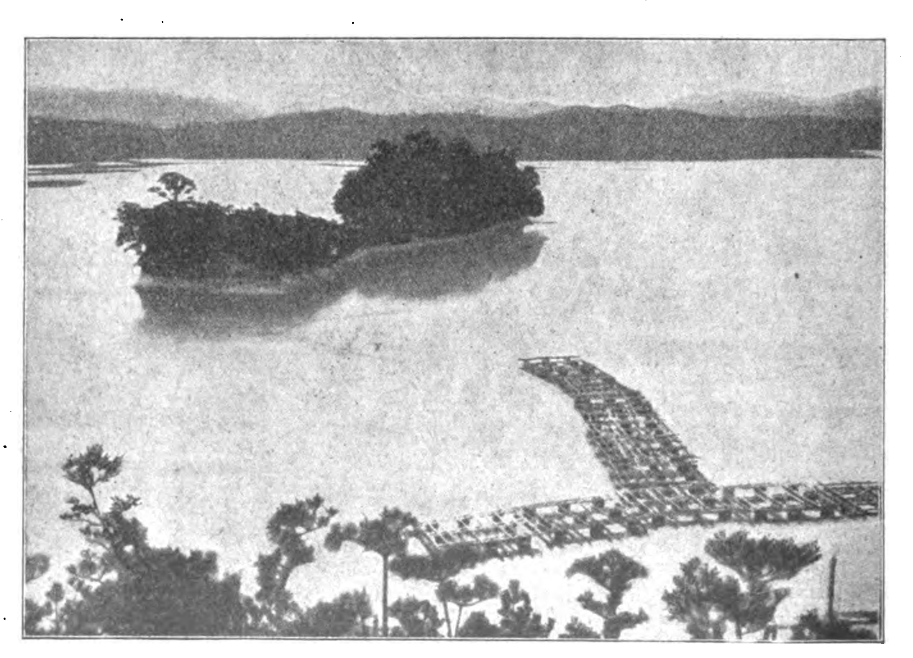


Abb. 10. Floßgruppe in der Gokasho-Bay.



Mantelhaut, die allein imstande sind, Schalensubstanz und damit auch Perlensubstanz abzusondern, als Umhüllung dieses Kernes zu verwenden. Daß Mikimotos Versuche[1]) Erfolg hatten, war das Ergebnis sehr langwieriger Arbeiten, die zuerst die Aufzucht entsprechend vieler und lebenskräftiger Muscheln bezweckten. — Zunächst wurde eine eigene Generation von Taucherinnen herangezogen, die ihrem Berufe besser gewachsen sind, als die männlichen Konkurrenten. Sie tauchen 2—3 Minuten lang, werden von der Bevölkerung wegen ihres relativ sehr hohen Einkommens beneidet und gelten allgemein als gute Partien. Diese „Ama" genannten Taucherinnen betreuen die Muscheln von ihren ersten Lebenstagen an. – Entsprechende Lebensbedingungen schuf Mikimoto durch sorgfältige Auswahl der Gegend, in der er die Perlmuschelfarmen anlegte. Das Kärtchen auf Abb. 5 zeigt die Gegend um die Bucht von Ago und Gokasho. Es ist ein Teil der Meeresküste, der außerordentlich reich an Buchten ist und der es erlaubt, die ganze Muschelzucht je nach den Verhältnissen zu verschieben, um ungünstige Wirkungen auszugleichen. Die Bay von Ago, geschützt durch die Halbinsel Tatoku eignet sich besonders für die Zucht in den ersten drei Jahren, die Bay von Gokasho für die Zucht der gepfropften Muscheln (vgl. weiter unten).

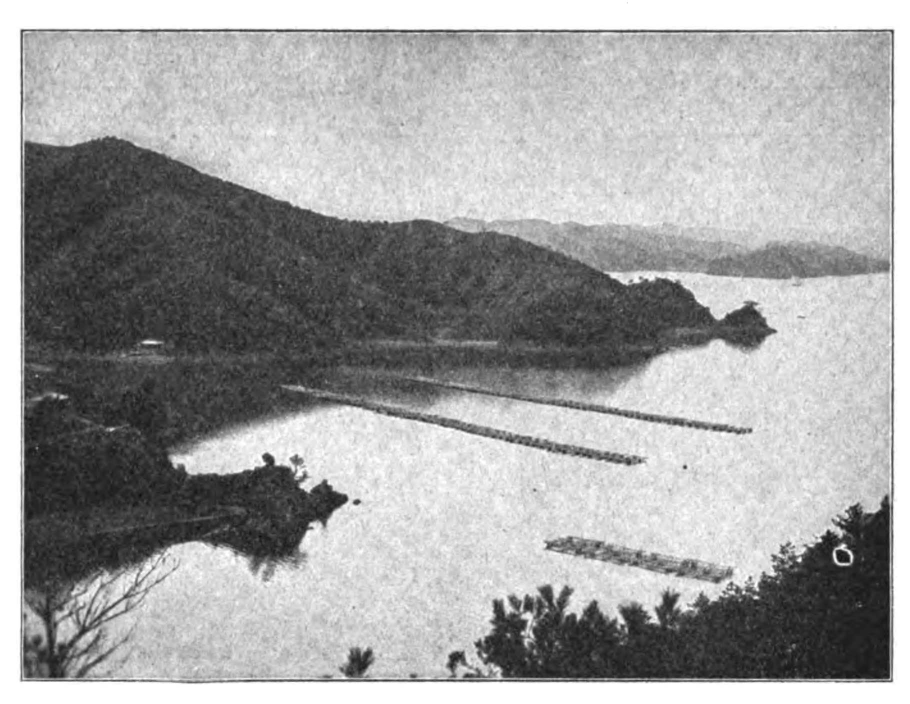


Abb. 11. Verteilung der Flöße zu Gruppen in der Gokasho-Bay.

Die jungen Muscheln, die früher auf den Steinen des Meeresgrundes ihr Fortkommen suchten und entsprechend der wechselnden Temperatur ihren Aufenthaltsort verlegen mußten, werden nun von den Taucherinnen gesammelt, in vergitterte, leicht transportable Behälter gelegt, in denen sie fortlaufend kontrolliert werden können. Die ganz jungen Muscheln setzen sich an Bambusreusen an, welche die Taucherinnen verteilen und von denen sie dann eingesammelt werden, um die Behälter zu beziehen. Sie wachsen rasch und müssen nach wenigen Wochen in andere Behälter in immer geringerer Zahl übertragen werden. Im Alter von drei Jahren werden die Muscheln durchgesehen und es entscheidet sich ihr weiterer Lebenslauf. — Mikimotos Verfahren besteht nämlich darin, daß von einer lebenden Muschel die (die Schalensubstanz absondernde) äußere Mantelhaut abgezogen, daraus um einen sorgfältig hergestellten kleinen Perlmutterkern ein Perlsack gebildet wird, den man sodann abbindet und mit dem Kern in den Mantel eines zweiten Tieres transplaniert, „aufpfropft". Es wird also rund die Hälfte der Tiere geopfert, um bei der anderen Hälfte Perlen zu erzeugen. Die Auswahl der Muscheln (Abb. 7) geschieht von eigenen Leuten, die einen Blick dafür haben, welche Muscheln einen guten „Perlsack" liefern werden. Diese Operation ist die Hauptsache bei der Züchtung der Perlen, und es gehört eine eigene Geschicklichkeit dazu, um Erfolge zu haben. Tatsächlich waren auch die ersten Versuche wohl im Prinzip gelungen, praktisch aber unbrauchbar; namentlich zeichnete sich die Stelle, an welcher der Perlsack abgebunden wurde, an der Perle durch eine kleine Warze ab (vgl. Abbildung 14). Auch das Verhältnis zwischen der Zahl der Transplantationen und der tatsächlich erhaltenen Perlen schwankt je nach der Geschicklichkeit und dem Glücke, mit dem die Operation durchgeführt wird.



Abb. 12. Transport der Behälter ans Land.

Wenn die Muscheln derart gepfropft sind, kommen sie in eigene vergitterte Behälter (Abb. 8) und werden nun auf das sorgfältigste kontrolliert und gepflegt. Die Behälter bestehen aus Eisendraht, der mit Teer überzogen wird, zweimal im Jahre werden sie von den Algen und anderen Verunreinigungen, die etwa die Gitteröffnungen verstopfen könnten, gereinigt. Die Muscheln sind derart auch vor einer großen Zahl von Feinden geschützt. Um die einzelnen Behälter leicht dirigieren zu können, werden sie an Flöße mit Aus-

[1]) Ich folge in den Details über die japanische Perlenzucht hauptsächlich den Ausführungen von R. Dollfus in der Zeitschrift „La Nature" Nr. 2603 und mehreren Arbeiten von L. Pohl.

legern (Abb. 9) gehängt. Die Bucht Gokasho ist besonders geeignet für die Aufzucht der Muscheln in solchen Behältern und die Abb. 10 und 11 lassen die Anordnung der einzelnen Flöße zu Floßgruppen erkennen. Die Behälter haben 7 Abteilungen, die zusammen zwischen 105 und 140 Muscheln aufnehmen können. Das Floß ruht auf schwimmenden Tonnen, von denen es mit Tauwinden abgehoben wird. Jedes Floß hat 60 Behälter, trägt somit rund 6600 Muscheln; je

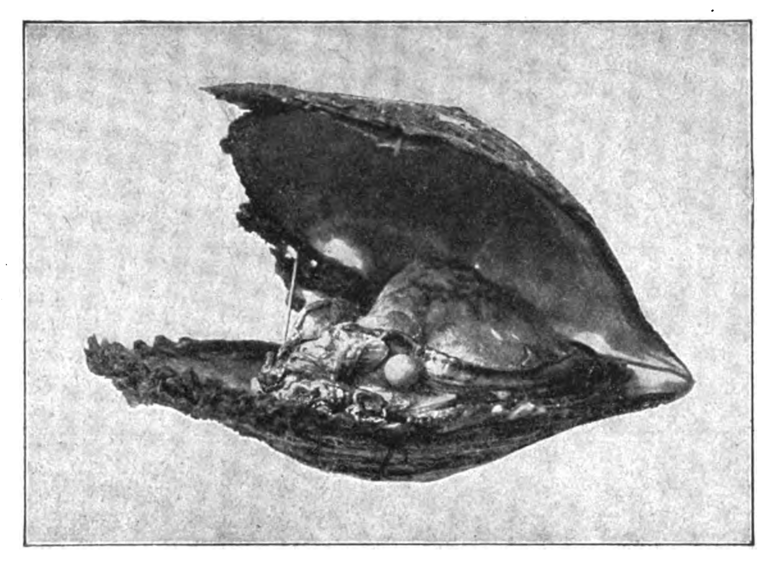


Abb. 13. Perle in Muschel aus der Farm Mikimotos.

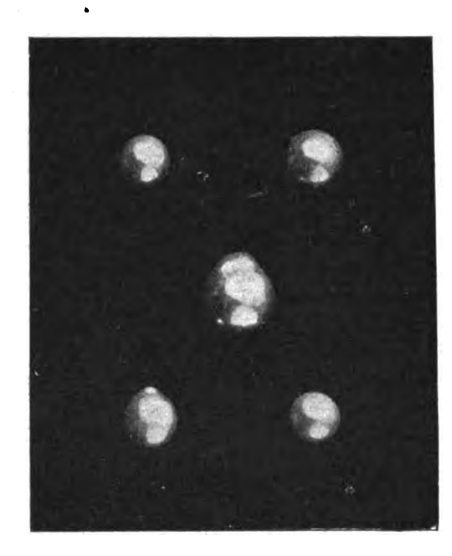


Abb. 14. Mikimoto-Perlen.

12 Flöße bilden eine Gruppe, die demnach 720 Behälter und ungefähr 70000 Muscheln enthält. Die „Ama“ tauchen regelmäßig um diese Floßgruppen, um zu sehen, ob alles in Ordnung ist. — Diese Anordnung der Muscheln hat enorme Vorteile. Man

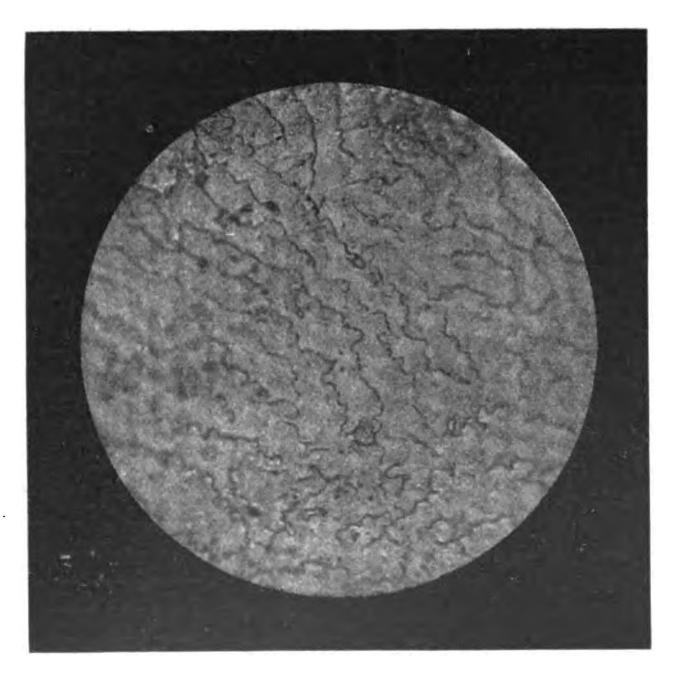


Abb. 15. Oberfläche einer zufälligen Perle.

Abb. 16. Oberfläche einer gezüchteten Perle.

kann Temperaturschwankungen ausgleichen, die verderbnisvolle Wirkungen auf die Muschelzucht haben und kann beliebig nach eingehängten Thermometern die Tiefe der Behälter wechseln. Aber auch die Ernährungsverhältnisse sind je nach dem Orte und nach der Tiefe verschieden. Das Plankton, das ist die Gesamtheit der im Meerwasser schwebenden Organismen, die für die Ernährung der Muscheln in Frage kommen, wird fortlaufend wissenschaftlich untersucht und man ist bemüht, jeweils die Behälter an den Flößen an solche Orte und in solche Tiefen zu bringen, die die günstigsten Ernährungsverhältnisse für die Muscheln gewährleisten. In der Nähe von Dörfern und Flußmündungen in einer Tiefe von 3—4 m sind die besten Ernährungsverhältnisse gegeben.

Die größte Gefahr für die Muscheln besteht aber in der sogenannten roten Strömung, japanisch akashiwo genannt. Eine Alge, die zu den Peridineen gehört, Gonyaulax polygramma (Stein), tritt ab und zu in so ungeheuren Mengen auf, daß im Meere breite, gelbrote Streifen sichtbar werden. Fische, die von dieser roten Strömung erreicht werden, bekommen verdickte Kiemen und sterben, ebenso gehen Krebse und andere Tiere zugrunde, besonders aber die Muscheln, die sich nicht in Sicherheit bringen können. Man kennt nun erfahrungsgemäß genau den Weg, den diese rote Strömung nimmt, wenn sie in die Bucht von Gokasho eindringt und kann rechtzeitig und rasch die Flöße in Sicherheit bringen.

Dadurch, daß die Behälter numeriert sind, gewissermaßen jedes einzelne Tier evident geführt wird, hat man großes statistisches Material über das Erträgnis, das aber auch vom allgemeinen biologischen Standpunkte aus sehr interessant ist.

Derartige Farmen werden gegenwärtig betrieben längs der Südostküste der Präfektur Miyè und bis Tanabè (Präfektur Makayama), wo seit langer Zeit Perlmuscheln heimisch waren, an der Küste von Kyushu in der Bucht von Omura bei Nagasaki, in der Nagasaki-Tanabè-Bay, weiter an einem geschützten Ort neben der Halbinsel von Noto (Präfektur Ishikawa). Zwischen Japan und der Insel Formosa sind auf den Riu-Kiu-Inseln Farmen entstanden in Oshima, wo schon früher die großen Japanhalbperlen erzeugt wurden, und weiter südlich in Yaeyama, wo jetzt die Zucht der runden Vollperlen eingeführt wurde. Das Klima ist auf diesen Inseln sehr ungünstig, namentlich herrscht Sumpffieber; die Muscheln, die dort vorkommen, sind größer, mit dickerer Schale. Auch im Stillen Ozean bei den Pala'u-Inseln, wo eine große Perlmuschel vorkommt, soll Mikimoto Farmen anlegen. Mikimoto beschäftigt gegenwärtig über 500 Leute auf seinen Farmen.

Unter diesen günstigen Vegetationsbedingungen bleiben die Muscheln etwa durch sieben Jahre, dann werden sie zur Ernte getragen (Abb. 12). Nicht in allen gepfropften Muscheln liegen Perlen, dagegen kommt es ohne weiteres vor, daß in manchen Muscheln auch zwei und mehr Perlen liegen, obwohl nur ein Kern eingepfropft wurde. Es sind also nicht alle Perlen, die aus der Farm Mikimotos stammen, gezüchtete. Die Dauer von sieben Jahren genügt, um im Durchschnitte Perlen von $1^1/_2$—4 Grän zu erzeugen (einschließlich des Gewichtes des Kernes). Perlen von 6—12 Grän sind große Seltenheiten. Andererseits kann man die Pfropfung nicht unter drei Lebensjahren der Muschel vornehmen und nicht mehr als sieben Jahre nach der Pfropfung verstreichen lassen, weil die Lebensdauer der Muscheln in Japan nur 11—12 Jahre beträgt. In den größeren Muscheln auf den Riu-Kiu-Inseln werden jetzt schon Perlen zwischen 10 und 20 Grän gewonnen.

Herr Mikimoto hat dem Naturhistorischen Museum in Wien durch Vermittlung des bekannten Wiener Pflanzenphysiologen Prof. Molisch, der während der abgelaufenen drei Jahre an der Universität Sendai in Japan wirkte, eine größere Anzahl von Muscheln sowie von Perlen von seinen Farmen übersandt, an denen der Schreiber dieser Zeilen Studien machen konnte. Abb. 13 zeigt eine der Muscheln; im Mantel eingebettet liegt eine Perle, die nach der Schale zu nur von einem dünnen Häutchen umgeben ist. Abb. 14 gibt gezüchtete Perlen wieder, von denen eine deutlich jene warzenförmige Erhöhung zeigt, die durch das Abbinden des Perlsackes entsteht. Die Eigenschaften, die einer Perle Qualität verleihen, sind in der feinen Struktur der Oberfläche begründet; die Zeichnungen, die auf der Oberfläche zu sehen sind, werden durch den Aufbau der Perlenoberfläche aus feinen Aragonitplättchen bedingt. Die Linien sind vergleichbar mit den Niveaulinien auf Landkarten, und diese feine Zeichnung bewirkt Beugungs- und Interferenzerscheinungen, die zusammen den Glanz und das Farbenspiel der Perle, den „Orient", „Lüster", bedingen. Abb. 15 zeigt die feine Zeichnung auf einer orientalischen Perle. Die gezüchteten Perlen und alle Arten von zufälligen Perlen sind im Prinzip in den äußeren Schichten gleich aufgebaut, wenn auch die einzelnen Gattungen von Perlen, die aus verschiedenen Arten von Muscheln stammen, bezeichnende Farben und Oberflächeneigenschaften haben. Abb. 16 gibt die Oberflächenzeichnung einer gezüchteten Perle wieder.

Die Züchtung von Perlen nach der Methode von Mikimoto ist ein Beispiel für zielbewußte und zähe Zusammenarbeit von Wissenschaft und Praxis, hier von Biologie und medizinischen Disziplinen mit der praktischen Fischerei. Über die Stellung der gezüchteten Perlen im Handel hat sich der Verfasser in Nr. 4 dieser Zeitschrift geäußert. Jedenfalls ist durch die Einführung von derartigen Züchtungsmethoden die Möglichkeit zu einschneidenden Veränderungen in der ganzen Perlenfischerei gegeben und es ist geboten, auch diesem Fragenkomplex einige Aufmerksamkeit zu schenken. Ist es doch nicht unmöglich, daß durch das jetzt geübte Verfahren der Perlfischerei die Perlmuscheln ganz ausgerottet werden. So war die Perlfischerei auf Ceylon um die Wende des Jahrhundertes nahezu unmöglich geworden, weil die Muscheln fehlten und auch damals rief man die Wissenschaft zu Hilfe. Die englischen Biologen Herdman und Hornell empfahlen eine Reihe von Maßnahmen, um die Menge der Muscheln und damit auch der Perlen zu erhöhen, besonders auch die Vermehrung der Parasiten, welche in vielen Fällen Ursache der Perlbildung sind. Ebenso sind im Golf von Kalifornien Perlmuschelfarmen schon seit langen Jahren eingerichtet worden und an vielen Orten ist man bemüht, durch Verbote aller Art die Muscheln zu schützen, die Fischerei in geregelte Bahnen zu lenken, kurz, der Mensch greift auf mannigfache Weise ein, um den Schaden auszugleichen, den man durch die Perlfischerei in biologischer Hinsicht anrichtet. So wie man einen abgeholzten Wald aufforsten muß, um wieder Holz zu erhalten, muß man, wenn man sich nicht begnügt, die ans Land gespülten Perlen zu ernten, auch die Muschelbrut schützen und für geeigneten Nachwuchs sorgen. Die Kuh, die man melken will, darf man nicht erschlagen. Es besteht daher alle Wahrscheinlichkeit, daß die von Mikimoto geübten Methoden, namentlich auch die Aufzucht der Muscheln, Eingang in andere Perlfischereigebiete finden werden.

Die Goldschmiedekunst in der Rheinischen Jahrtausend-Ausstellung.

Bei der Eröffnung der Rheinischen Jahrtausend-Ausstellung in Köln widmete der bekannte Kunsthistoriker Professor Dr. Clemen-Bonn dem strahlenden Gipfelpunkt des Ganzen, der Sammlung kirchlicher Kunst und kirchlichen Kunstgewerbes den folgenden charakteristischen Satz: „In unerhörter Großartigkeit tritt die mittelalterliche Goldschmiedekunst auf; den Nibelungenhort scheinen die Rheintöchter zurückgegeben zu haben; umgeben von 17 weiteren großen Schreinen thront in der Mitte in erhabener Isolierung, zum ersten Male hier öffentlich außerhalb des kirchlichen Raumes aufgestellt, das kostbarste Kunstwerk, das die Edelmetallkunst der Stauferzeit in ganz Deutschland geschaffen hat, die mächtige Prachttumba des Dreikönigenschreins aus dem Kölner Dom. Weder eine der deutschen Provinzen noch irgend eines der Länder Europas darf sich eines solchen Schatzes auf schmalem Gebiet rühmen, wie ihn der Niederrhein in seinen Goldschreinen besitzt."

Es ist in der Tat ein ganz eigenartiger Eindruck, den man beim Betreten dieser Räume empfängt. Die Reliquienschreine allein belohnen den Fachmann wie den Kunstliebhaber reichlich, der aus den entferntesten Ecken Deutschlands eine Reise zum Rhein unternimmt. Die Fülle ist zuerst etwas verwirrend; aber allmählich gewinnt man einen Überblick. Da sind zunächst eine Anzahl Werke in deutsch-romanischem Stil, der zugleich ein Wiederanknüpfen an vorkarolingische Kunstformen bedeutet. Den Mittelpunkt bildet Meister Egbert von Trier mit dem berühmten Andreasreliquiar, dann das sog. Mathildenkreuz des Essener Schatzes und das große Kapitolskreuz der Domkirche zu Osnabrück. Alle Werke zeigen noch Anklänge an die Reimser Schule, wie Egbert auch in engster Beziehung zu Reims stand. Um die Mitte des 11. Jahrhunderts hatten sich aber die Zentren religiösen Lebens im Westen immer mehr auch zu selbständigen Stätten der Kunst entwickelt, so neben Trier und Hildesheim die Städte Köln

und Essen und manche der großen Klostergründungen, wie Siegburg u. a. Die ausgestellten Essener Kreuze zeigen deutlich die Umbildung überlieferter Formen durch ortsansässige Künstler. Als Umgestalter tritt im 12. Jahrhundert der Benediktiner Rogerus von Helmershausen auf, der in seiner Werkstatt Atdinghof-Paderborn der Kunst neue Wege wies, wie aus den ausgestellten gravierten Platten hervorgeht. Ende des 12. Jahrhunderts wird Treibarbeit, Email, Gravur usw. in der rheinischen Goldschmiedekunst einem großen Gedanken, dem des architektonischen Aufbaues untergeordnet. Hierfür bieten die ausgestellten Schreine mit ihrer reichen Gliederung den vollgültigsten Beweis. Besondere Pflege findet der Grubenschmelz und die Treibarbeit in der Spätzeit; Köln mit seiner Goldschmiedeschule im Pantaleonskloster, Deutz und Siegburg übernehmen die Führung. Tragaltäre aus Siegburg und Xanten, der Kölner Ursulaschrein mit seiner tonnenförmigen Überdachung treten uns in ihrer Farbenpracht entgegen; alles Können vereinigt sich in dem herrlichen Mauritiusschreine aus Pantaleon, wo Meister Fridericus, ein Führer jener Zeit (um 1180), uns im Bilde erscheint. Und nun kommen die Glanzstücke des Ganzen: der Siegburger Annaschrein, der Heribertusschrein in Deutz, der Luitbertusschrein aus Kaiserswerth und endlich in einem besonderen Raum der Dreikönigenschrein des Domes zu Köln. Sein Urheber ist nicht bekannt, man neigt zu der Ansicht, daß mehrere Meister in verschiedenen Perioden an ihm gearbeitet haben; ob bedeutsame Teile vom lothringischen Meister Nikolaus von Verdun herrühren oder nicht, bildet ein Streitobjekt der Kunstgelehrten. Die Schreine des 13. Jahrhunderts weisen schon auf die kommende Gotik hin; die Flächen treten zurück, der Grubenschmelz macht dem Reliefschmelz Platz. Die auf der Ausstellung zahlreich vertretenen Monstranzen und Kelche zeigen am besten den Umschwung in der Stilrichtung. Das hochstrebende Gebäude löst sich auf in luftige Türmchen. Die Reliquien-Monstranzen zeigen mystisch wirkende Bergkristallbehälter; Laubwerk legt sich auf Fuß, Schaft und Schale der Ciborien und Kelche. Mit den Reformationswirren, die zunächst einen Stillstand in der Goldschmiedekunst brachten, erwacht die Renaissance, zunächst allerdings mehr in profanen Gegenständen, wo die Trinkbecher die Steigerung des plastischen Empfindens bekunden; ein charakteristisches Beispiel ist der Silberschatz des Schlosses Herdringen, den Anton Eisenhort aus Warburg fertigte. Nun folgt das Barock mit seiner rein malerischen Auffassung; der Engelbertusschrein des Kölner Domes illustriert am besten den großen Wechsel in der künstlerischen Auffassung; er ist ein Werk des Konrad Duisbergh aus Köln, der neben dem Jesuiten Silling in der ersten Hälfte des 17. Jahrhunderts die bedeutendste Künstlerpersönlichkeit darstellt. Die Rokokokunst des 18. Jahrhunderts hatte ihren Schwerpunkt nicht mehr am Rhein, sie blühte in Süddeutschland, wobei französischer Einfluß unverkennbar ist. Zwar hatte auch Köln damals eine sehr produktive Goldschmiedezunft, und Profanwerke in wunderbar durchgearbeiteten Formen geben Zeugnis ihrer Leistungsfähigkeit. Über die Empirezeit ist wenig zu sagen; die kirchlichen Gefäße werden einfach, nüchtern und wieder stark architektonisch; auch hatten in jener Zeit die Gemeinden nicht so reichliche Anschaffungsmittel, wie sie vorher den Bischöfen und Klöstern zur Verfügung gestanden hatten. Erst die Neuzeit brachte mit ihrer Anlehnung an alte, zeitweise verloren gegangene Techniken eine Wiederbelebung der Goldschmiedekunst in den rheinischen Städten, besonders Aachen und Köln. Diese Gegenstände der christlichen Kunst, bei deren Skizzierung wir einem umfangreichen Rundblick von Prof. Witte folgten, sind in einem großen repräsentativen Raume aufgebaut, der in den Wänden ganz dunkel ausstaffierte und dann wieder hell erleuchtete Kojen enthält, wodurch die Wirkung der Reliquienbehälter, Monstranzen, Ciborien, Buchdeckel usw. noch stark gesteigert wird.

Wenn in den vorstehenden Sätzen ausschließlich von kirchlichen Gegenständen die Rede war, so muß man bedenken, daß die Kirche im Mittelalter die Kunst fast ausschließlich beherrschte; die profanen Werke traten dahinter fast ganz zurück. Und doch wird der Besucher der Ausstellung auch auf diesem Gebiete auf Kunstwerke treffen, die sein Interesse in hohem Grade in Anspruch nehmen; sie sind zwar etwas versprengt, weil sie in den verschiedensten Gruppen auftauchen, so z. B. bei den Zünften mit ihren Bechern, bei den alten Schützenbrudergesellschaften mit ihrem Schützensilber, bei der Gruppe Judentum mit den betr. liturgischen Gefäßen und Behältern, bei den einzelnen Städten mit ihren goldenen Büchern, Ratssilber u. a. m., nicht zu vergessen die Sport- und Spielgruppen, die in ihren Ehrenpreisen selbstverständlich ausschließlich Gegenstände der modernen Goldschmiedekunst aufweisen.

Eine Gruppe für sich bilden die Krönungsinsignien, die die kostbare Leihgabe der Schatzkammer zu Wien in einem durch besondere Ausstattung hervorgehobenen Raume umfassen. Es sind dies die gelegentlich der Krönung Kaiser Josef II. im Jahre 1764 angefertigten Kopien der Krönungsgewänder. In einer Vitrine sind die dem Historischen Museum in Frankfurt gehörenden Kopien der in der Schatzkammer zu Wien aufbewahrten Reichsinsignien ausgestellt: die Krone, die vermutlich unter der Regierung Konrad II. (1024—1039) gefertigt wurde, das Szepter des 14. Jahrhunderts und der Reichsapfel aus dem 12. Jahrhundert, also alles Gegenstände, die den Kunstfreund schon wegen ihres hohen Wertes — trotzdem es Kopien sind — interessieren dürften. Man hat beim Verlassen der Kölner Jahrtausend-Ausstellung das Gefühl, daß man nicht leicht noch einmal eine solche Fülle von Kunstgegenständen beisammen sehen dürfte und es mischt sich das Bedauern hinein, daß nach wenigen Monaten dieses wunderbare Bild von einem vollen Jahrtausend rheinischen Schaffens wieder auseinandergerissen und in alle Winde zerstreut werden muß. *Bre.*

Luxusgefäße des Altertums.

In den Ländern des Orients sind schon frühzeitig edle und halbedle Steine zu Gefäßen verschiedener Größe, insbesondere zu Salben-, Parfüm- und Spezereigefäßen verarbeitet worden. Waren die allerfrühesten Arbeiten auch nicht gerade von hervorragendem Kunstwerte, so waren sie doch wegen der Schönheit und dem Werte des Materials, aus dem sie gefertigt waren, sehr geschätzt und gehörten zumeist zum Eigentum vornehmer oder wenigstens sehr reicher Personen.

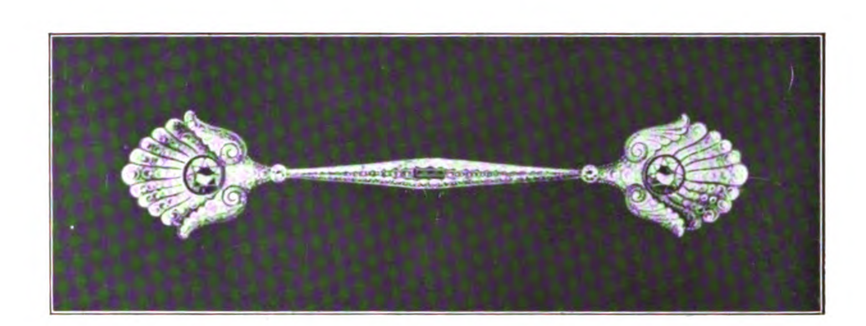
Zu den frühesten Erzeugnissen auf diesem Gebiete gehörten die zum Aufbewahren von wohlriechenden Salben und Spezereien bestimmten, aus Alabaster gefertigten Gefäße. Schon Herodot berichtet, daß Kambysos, der König der Perser, unter vielen anderen Geschenken auch ein Salbengefäß aus Alabaster an den König der Äthiopier gesandt habe. Herodot würde dieses Alabastergefäß nicht besonders erwähnt haben, wenn es nicht unter den Darbietungen als ein besonderer Gegenstand gegolten hätte.

Den Griechen waren die Salbenfläschchen aus Alabaster wahrscheinlich schon seit den Perserkriegen bekannt geworden, wenn dieselben auch erst späterhin ihre zierliche toreutische Ausstattung erhielten. (Unter Toreutik verstanden die Alten die gesamte Kunst der Skulptur.) Die ältesten Salbengefäße waren geschnitzt, gebohrt oder gedrechselt und zwar aus einem Stück.

Auch Aristophanes gedenkt schon der Salbengefäße aus Alabaster, doch war bei den Griechen der Gebrauch derselben

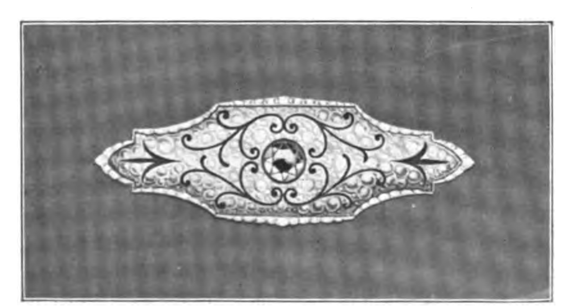


Juwelenentwürfe von Paul Gießel, Berlin.

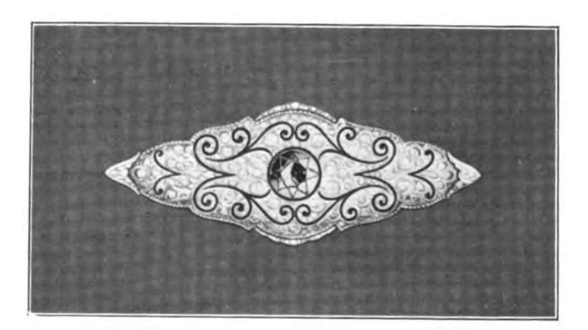




Juwelenentwürfe von Paul Gießel, Berlin.

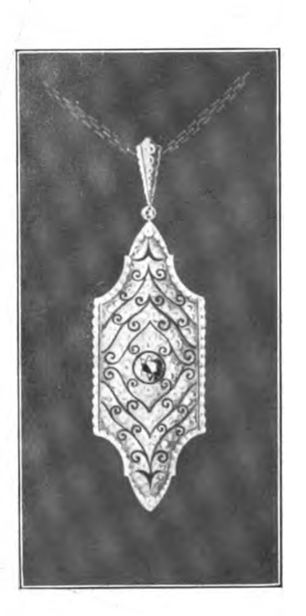


Juwelenentwürfe von Paul Gießel, Berlin.



Juwelenentwürfe von Paul Gießel, Berlin.







niemals so stark verbreitet wie bei den Römern im letzten Jahrhundert der Republik und namentlich im Verlaufe der römischen Kaiserzeit.

Der Alabaster war sowohl wegen seiner schönen weißen Farbe, als auch deshalb für Gefäße wohlriechender Salben sehr beliebt, weil die darin aufbewahrten Parfümerien länger frisch erhalten werden konnten, als in jedem anderen Gefäße. Alabaster besitzt nämlich eine sehr niedrige Temperatur und wurde von Theophrastus in dieser Beziehung mit dem Blei verglichen.

Die Sammlung des Berliner Kunstgewerbemuseums besitzt mehrere Salben- oder Balsamfläschchen aus Alabaster, von denen ein Exemplar Wandungen so dünn wie Papier hat. Dieses Gefäß ist jedenfalls auf der Drechslerbank ausgebohrt.

Daß die ersten bzw. die meisten Salbenfläschchen jener Zeit aus Alabaster bestanden, läßt sich schon daraus entnehmen, daß „Alabastron" der Name für ein Salbengefäß bestimmter Form war, ebenso wie Horaz mit „Onyx" ein kleines Salbengefäß aus Onyx bezeichnet.

Diese sogenannten Alabastrons (später waren sie nicht nur aus Alabaster, sondern aus allen möglichen Steinen oder Stoffen) waren längliche Gefäße, manche mit Deckel- und Fußverzierungen. Doch haben sich auch Alabastrons von ganz anderer Gestalt erhalten, zum Beispiel in der Form einer kleinen weitbauchigen Flasche oder in der Gestalt eines Kymbion oder einer hohen Patera ohne Henkel.

Wie der Alabaster und Achat, diente auch der Onyx in jenen Zeiten zur Anfertigung von kostbaren Gefäßen verschiedener Art, vornehmlich aber auch zu Gefäßen zum Aufbewahren oder zum Gebrauch von Salben und Essenzen. Ein großer Freund, Liebhaber und Sammler von schönen Onyxgefäßen, die größtenteils für Parfüm- und Salbenzwecke dienten, war Mithridates VI. mit dem Beinamen Eupeter, König des pontischen Reiches. Er besaß nicht weniger als zweitausend der herrlichsten Onyxgefäße, welche mit vielen anderen Kostbarkeiten dieser Art schließlich dem Lukullus zur Beute fielen. Dieselben waren nach der Überlieferung sämtlich mit Gold eingefaßt und mögen größtenteils Henkel in toreutischer Arbeit gehabt haben.

Auch in der künstlerischen Einfassung und zierlichen Ausstattung der Gefäße aus edleren Steinarten hatten die Griechen eine bedeutende Meisterschaft erreicht. Es darf wohl angenommen werden, daß unter jenen so zahlreichen Onyxgefäßen des Mithridates Exemplare der seltensten Art und von ausgesuchtestem Gestein sich befanden, und daß nicht wenige von ihnen aus dem schönsten Sardonyx hergestellt waren. — Weit mehr noch haben diese Gefäße bei den luxuriösen, keinen Aufwand scheuenden Römern günstige Aufnahme gefunden, besonders waren während der Kaiserzeit die aufs prächtigste mit Gold und Edelsteinen ausgestatteten Salben- und andere Gefäße aus Onyx in den Bädern und auf den Toilettentischen der Vornehmen und Reichen zu finden.

Ein sehr schönes Salbengefäß aus Onyx-Achat, 14 cm hoch, worauf die Cista mystica des Dionysos, Widderkopf und Fell, Weintrauben, Thyrsos und der Kopf einer Bacchantin dargestellt sind, findet sich im Wiener Antikenkabinett. Ein anderes ausgezeichnetes Onyxgefäß von schönstem, feingerieftem, hellfarbigem Gestein mit erhabener vortrefflicher Arbeit besitzt unter ihren Kameen die Berliner Gemmensammlung.

Übrigens waren Onyx und Sardonyx noch keineswegs die kostbarsten Steinarten, aus welchen Salbengefäße hergestellt wurden. Zu ganz kleinen niedlichen Parfümgefäßchen wurden nicht selten weit edlere Steine verwendet, namentlich liebten die Machthaber des Orients, mit solchen Kunstwerken aus kostbarstem Material zu prunken. Gold und Silber wurden reichlich dazu verwendet. Nach einem Bericht des Plinius sind sogar indische Carbunculi, unsere jetzigen Rubine, bis zur Größe eines Sextarius, eines kleinen römischen Geldstückes, so ausgehöhlt worden, daß der ganze Edelstein ein Salbenfläschchen bildete.

Bereits im homerischen Epos als Ölgefäß zum häuslichen Gebrauch erwähnt, war die Lekythos als Salbenbehälter eines der vorzüglichsten Produkte der attischen Keramik. Die Lekythoi der Alten bestanden aber auch aus vielen anderen Stoffen, so namentlich für die höheren Gesellschaftsklassen aus Gold, Silber, edlen Steinarten sowie Erz.

Daß die Lekythoi auch als Schmink-, Parfüm- und Salbenfläschchen oder -gefäße dienten, erwähnt bereits Aristophanes. Bei dem luxuriösen Gastmahl des Koranos in Mazedonien traten kleine Mädchen, mit durchsichtigen Gewändern angetan, in das Gastzimmer und reichten jedem Gaste zwei mit kostbaren Salben gefüllte Lekythoi dar, von welchen die eine aus Gold, die andere aus Silber bestand, während beide Gefäße durch einen vergoldeten Riemen miteinander verbunden waren. Jede Lekythos umfaßte eine Kotyle, also etwa neun Unzen der Salben.

Alles in allem handelt es sich bei diesen Miniaturgefäßen um besonders reizvolle und liebenswürdige Gebilde für den Toilettetisch der Schönen der Antike, die bei geeigneter Neubelebung auch heute noch Anklang finden dürften.

Zu den Abbildungen im Kunstteil.

Die Entwürfe für Weißjuwelen von Paul Gießel in Berlin bergen in der Geschlossenheit des Aufbaues und in der Klarheit der ornamentalen Linienführung manche Anregung. Einzelne Stücke, z. B. Anhänger, beweisen, daß der Autor auch an der modernsten Bewegung im Künstlerischen nicht unberührt vorübergegangen ist, zugleich aber auch, daß diese ihn nicht aus dem Sattel zu werfen vermochte und ihn vielmehr zu einem harmonischen Ausgleich gelangen ließ. *Prof. L. S.*

Aus den Entwurfswerkstätten der Bijouterie.

Um der durch die Mode bedingten Nachfrage nach stark kolorierten Schmuckwaren im Bijouteriecharakter genügen zu können, muß in den Entwurfswerkstätten der Bijouterie-Industrien auf immer neuartige Materialzusammenstellungen hingestrebt, bzw. auch auf vergessene, veraltet gewesene und wieder entdeckte Materialien zurückgegriffen werden. Heuer sind es vorwiegend Mattkristall, Farbglas, buntes Porzellan, eingefärbte Perlen und im Stamm gefärbte, geschnitzte, gedrechselte oder polierte Hölzer, die man in den bizarrsten Kombinationen mit Feinmetallen, Halbedelsteinen, Perlmutt, Elfenbein und Email zu eigenartigen Schmuckstücken verarbeitet. Das Charakteristikum des neuesten Bijouterieschmuckes ist kräftige Vielfarbigkeit bei auffallenden Ausmaßen. Der moderne Schmuck soll häufig den farbigen Aufputz an einfarbigen Kleidungsstücken ersetzen. Im Interesse der Bijouteriewaren-Fabrikation ist diese neueste Kaprize der Mode nur zu begrüßen, denn sie fordert geradezu eine reichhaltige Schmuckverwendung von ausgesprochen tagesmodischem und daher schnell wechselndem Charakter. Auch sind die koloristischen Zusammenstellungen so gewollt bizarr, daß sich derselbe Schmuck nur für ganz bestimmte Einzeltoiletten eignet und die Modedame zu ihren verschiedenen Toiletten verschiedenster Schmucksätze bedarf.

Die bedeutendste Rolle spielt bei der gegenwärtigen Damentoilette die große Kette. Ob sie Halskette, Brustkette oder bis zur Taille herabreichende Schmuckkette ist, ihre Einzelglieder bleiben in allen Teilen gleich groß und verjüngen sich nicht mehr nach dem Kettenschloß zu. Die größeren mo-

dernen Bijouterieketten haben überhaupt keine Verschlüsse mehr, sondern werden über den Kopf gestreift. Man ist bestrebt, die Gliederung dieser Schmuckketten so eigenartig wie irgend angängig zu gestalten. Sehr apart sind Ketten mit Würfelgliedern in Zentimetergröße. Diese Kettenwürfel bestehen aus fein graviertem Mattkristall — die kostbareren Exemplare aus plastisch reliefgeschnittenem Weißkristall — in Zusammenstellung mit farbigen Kristallwürfeln oder Kristallperlen von sattester Leuchtkraft mit Goldgravierungen oder brillierenden Schliffen oder mit Goldeinlagen, Email usw. — Wieder andere Modelle haben opalisierende Kristallwürfel, -perlen oder -eiglieder mit Emailleperlen, mit mosaikartig verzierten oder ganz übergoldeten Porzellangliedern zusammengestellt. Wieder andere bestehen aus originellen Kettengliedern aus gedrechseltem Tannen- oder Fichtenholz, das im lebenden Stamm farbig geimpft worden ist, dadurch werden entzückende, feinsten farbigen Edelhölzern gleichende Farbwirkungen erreicht, welche die Maserung des Holzes als reizvolle Zeichnung hervortreten lassen und unter Politur oder feinen transluziden Lackierungen weich spiegelnde Wirkungen ergeben. Ich sah derartige Bijouterieketten aus korallenrot, olivgrün und türkisblauen, im Stamm geimpften Holzgliedern, miniaturplastisch geschnitzt, mit Gold- und Silbergliedern wechselnd, die von einer überraschend eigenartigen und schönen Wirkung waren. Goldbraun geimpfte Holzkettenglieder wirken vorzüglich in der Zusammenstellung mit Elfenbeinschnitzereien, Korallen- und farbigen Galalithgliedern; silbergrau eingefärbte, die wie Atlas und Brokat schimmern, mit geschnitzten Perlmutt-Motiven, opalisierenden Glaswürfeln und Filigransilberteilen kombiniert. — Bijouterieschmuckketten aus silbergrauen und schwarzgrauen Kunstperlen in Barockformen sind ebenfalls mit Perlmuttkugeln und originellen Galalithgliedern, auch mit Elfenbeinmotiven, die leicht koloristisch angetönt werden, beliebt. — Große Schmuckketten aus Jett unterbricht man mit reliefierten Goldperlen und Jade-, Bernstein- oder Onyxgliedern. Sehr feine Modelle sieht man auch in getönten Bronzeschmuckketten mit Korallengemmen, Teilen aus Jade, smaragdgrünem oder amethystfarbenem Schliffkristall, Goldtopasgliedern und Bernsteinperlen, sowie venezianischen Perlen zusammenverarbeitet. Gravierte oder reliefierte Elfenbeinperlketten (naturfarben oder in den Tiefen etwas sepiabraun angetönt) erhalten vornehme Kontrastwirkung durch übergoldete Porzellanperlen.

Sehr begehrt werden auch auf längere Zeit hinaus die Bijouterieanhänger sein, welche an Stelle der Brosche oder des kleinen Halsanhängers getreten sind. Sie werden wie ein Schild zweiseitig von feineren oder stärkeren Metallketten gehalten und hängen unterhalb der Brust. Sie unterbrechen mit ihrer koloristischen Buntheit entweder das Spitzengeriesel der Jabots oder geben den modischen, in der Taille vollständig ungarnierten Kleidern und Straßenkostümen dekorativen Charakter. Derartige Anhänger, die häufig handtellergroß sind, haben vielfach realistisch modellierte Motive. Man sieht sie als Blumen- und Fruchtkörbe in leuchtendbunter Emaillierung oder Blumen und Früchte aus Perlen und Farbsteinen zusammengesetzt, als zartschimmernde Vögel in abschattiertem Perlmutt geschnitzt, als bunte Bronzeschilde, als ägyptische oder assyrische Glasmosaikplättchen, als Buntholzschnitzereien in Goldfassungen, als ausgesägte Messingplaques mit buntem Glas oder Email hinterlegt, als feinste, bildliche Emaillearbeiten, als japanische Maskennachbildungen, als Buddhas, Fabeltiere und ähnliches.

Da die ärmellose Kleidermode weiter „en vogue“ bleibt und mit einem bedeutenden Absatz von Armreifen, die am Oberarm oder über dem Ellbogen getragen werden, zu rechnen ist, so war die modische Bemusterung dieser Bijouteriestücke besonders vielfältig und eigenartig. Sehr wirkungsvoll sind Bijouteriearmspangen aus bunten, schillernden Glasgespinstfäden, die mehrere Zentimeter breit verflochten, damastartig versponnen, auch brokatähnlich mit Metallfäden verwirkt und in Metallfassungen bandartig eingelegt werden. Weiter gibt es bandartige Armspangen aus transluziden bunten Glasperlen wie orientalische Mosaiken zusammengesetzt, flache bunt bemalte Emaillespangen in starkfarbigem Emaillefond, bis fünf Zentimeter breite Schlangenarmspangen aus bunt gefärbter Bronze, in schillernder Schuppenemaille, aus Perlmuttgliedern zusammengesetzt, von originell gezeichneten Veneziaperlen gebildet, aus geimpften, intarsierten oder bemalten Holzgliedern, aus Glasmosaik auf Goldglasgrund mit edelmetallischen Montierungen. Von delikatem Reiz sind auch Armspangen aus vergoldetem Porzellan — Band-, Ring- oder Schlangenfassons — in die stilisierte bunte Blütenranken, Ornamentbordüren — pikant in Farbe und Zeichnung — hineingemalt sind. Aber auch geflochtene Perlbänder, teilweise mit Metallgliedern versetzt, und schmiegsame Filigran- und Schildkettenarmspangen mit medaillonartigen reichen und und seltsamen Mittelstücken gelten als Schlager. — Für die dekolletierte Abendtoilette werden derartige Armspangen aus weißen Perlen geflochten, aus Silberdraht gearbeitet oder aus Gliedern in schillernder Perlmuttschnitzerei hergestellt; auch mit Zwischengliedern aus Markasitsplittern in Silberfassung.

Glückstiere sieht man vielfach als Schmuckmotive dieser modischen Bijouterien. Bevorzugt werden Glückskäfer, Glücksspinne und Sphynxdessins. Sie tauchen auf als Jabotnadeln, Tuchhaften, Schuhspangen, Fingerringköpfe, Brustanhänger, Hutgestecke, Kravattennadeln und werden — wie zuvor die künstlichen Blumen — auch an den Revers von Mänteln und Jacken angesteckt getragen. Für letzteren Zweck gibt es auch Schmucknadeln in Form kleiner Ziervögel, Schmetterlinge, Libellen. Das Schmuckmaterial dazu gibt Emaille, Buntholz, getöntes Bein, Perlmutt, bemaltes Porzellan, marmorierter Onyx, Goldadermarmor, Farbsteine (Goldquarz) und Buntglasflüsse. Die Montierungen der Körper, Flügel und Füße sind aus vergoldetem Silber.

Wie werden Atome gewogen?

Eine von dem schwedischen Physiker Dr. Hans Petterson konstruierte neue Wage gestattet, so winzige Mengen zu wiegen, wie es bisher noch nicht möglich war. Diese neue Wage besitzt an den Aufhängepunkten ein paar Quarzfäden; die Feststellung wird magnetisch betätigt. Die Tragkraft dieser dünnen Fädchen ist jedoch so groß, daß sie mit der des Stahles wetteifert. Wie fein die Wage arbeitet, geht daraus hervor, daß die Versuchswägungen in Stockholm nur in ruhiger Nachtzeit vorgenommen wurden, wobei man zudem die Straße, an der das physikalische Institut liegt, für den Fahrverkehr sperrte, um auch die geringsten Erschütterungen zu vermeiden. Der Wagebalken besteht ganz aus Quarz, ist 5 cm lang und wiegt Bruchteile eines Grammes. Die Wägungen erfolgen in einem völlig luftdicht schließenden Kasten, in dem der Luftdruck beliebig geändert werden kann. Die Änderung, die das tatsächliche Gewicht einer fast luftleeren Quarzröhre an dem einen Ende des Wagebalkens auf diese Weise erfährt, kann mit einer Genauigkeit von einem Millionstel Milligramm berechnet werden. Die Schwingungen des Wagebalkens werden durch optische Hilfsmittel sichtbar gemacht. Das Abheben und Aufsetzen auf die als Schneiden dienenden Quarzfäden erfolgt auf elektro-magnetischem Wege. Diese Wage, die die bisher übliche Wage um das Hunderttausendfache an Empfindlichkeit übertrifft, eröffnet ganz neue Möglichkeiten für wissenschaftliche Untersuchungen. Man hat mit ihrer Hilfe z. B. den schrittweisen Gewichtsverlust festgestellt, den eine Quarzkugel im Vakuum bei Temperaturen zwischen 600 und 800 Grad erleidet, die Gewichtsveränderungen eines Stückchens Gold beim Erhitzen und die magnetischen Eigenschaften von reinem Stickstoff und Wasserstoff. Des weiteren will man mit dieser Wage den Druck des Lichtes untersuchen, die absolute Temperatur und den Verlust der Masse in Beziehung zum Energieverlust messen.

Dr. W. Schumann.

Einiges über die Perlenfischerei auf Ceylon.

Der französische Konsul in Colombo hat nachfolgenden Bericht gegeben: Als Fortsetzung meiner Veröffentlichungen und Hinweise vom 4. Oktober 1924, die sich mit dem damals stattfindenden Perlenfischzug an der Küste Ceylons befaßten, sei es mir gestattet, mitzuteilen, daß die Vorbereitungen für die Fischerei beinahe beendet sind. Die großen Perlmuschel-Fischzüge haben am 26. Februar 1925 begonnen und bis in den März hineingedauert. Man schätzt die Zahl der eingesammelten Muscheln auf etwa 30 Millionen Stück. Nach den Schätzungen Marine Biologists, der mit der Leitung der Fischerei beauftragt ist, glaubt man, daß im Laufe des Jahres 1925 46 Millionen Muscheln fischreif sein werden und hofft ein Ergebnis von 64 Millionen Stück für das Jahr 1926. Es folgt nun eine Aufstellung über die Verteilung der Muschelbänke:

Fischreife Muscheln im Jahre 1925:

Banc de Troynam Paar	5000000
„ Perga Paar Karai	4500000
West-Cheval:	
Partie Nord-West	7000000
„ Süd-Ost	6500000
„ Süd-West	23000000
	46000000

Voraussichtliches Ergebnis für das Jahr 1926:

North-Cheval	22000000
West-Cheval (Mittel und Osten) .	42000000
	64000000.

Nach den Berichten des Herrn Marine Biologist wird die Bank „East Cheval" im Jahre 1927 von der Fischerei verschont bleiben, von der Bank „True Venhalie Paar", die sich aus jungen Muscheln zusammensetzt, wird man vor drei oder vier Jahren ebenfalls kein Ergebnis zu erwarten haben. Was die „Twynam Paar Banc" anbetrifft, die etwa 24 Meilen von der Küste entfernt liegt, so wird diese Bank, die erst im letzten Jahre entdeckt wurde, nach den letzten Informationen Dr. Pearsons etwa 30 bis 40 Millionen Muscheln ergeben.

Vor kurzem haben Kapitän Kerkham, Superintendent der Marine und ein Assistent von Marine Biologist drei Wochen auf den Muschelbänken zugebracht, um eine gründliche Besichtigung vorzunehmen. Sie haben etwa 3000 Muscheln mitgenommen, die in Kolombo untersucht werden. Die Perlen, die man bis jetzt in diesen Muscheln gefunden hat, sind von tadelloser Beschaffenheit. Die Bänke, von denen die Proben mitgenommen worden sind, werden im Frühjahr des Jahres 1926 Gegenstand eines ausgedehnten Fischzuges sein. Da die Fischzüge des Jahres 1925 nicht von sehr großer Bedeutung sind, hat Marine Biologist beschlossen, die Anzahl der Schiffe, die dem Muschelfang dienen, auf 125 zu beschränken; die Zahl der Taucher wird 2000 nicht übersteigen. Die Regierung in Ceylon wird 500 Taucher vom Persischen Golf kommen lassen, denn die arabischen Taucher sind die besten; der Rest wird sich aus Süd-Indiern und aus der Gegend von Jaffna (Ceylon) rekrutieren.

Was das Lager Marielschukadaï, wo die Auktionen stattfinden, anbelangt, so wird es jeden Tag nach dem Muschelfang noch ausgebaut und mit allen wünschenswerten Einrichtungen wie: Wasser, Telephon, Elektrizität, Post usw. versehen. Die kleine provisorische Stadt Marielschukadaï besitzt einen ziemlich schwierigen Zugang; man kann nur über Mannar hineingelangen. Eine Straße ist von Mannar zu einem Ort gebaut worden, der den Namen South Bar trägt. Von da aus fahren die Reisenden im Segelschiff nach Marielschukadaï; die Fahrt geht 25 Meilen weit der Küste entlang. Zu bemerken ist, daß sich die Arbeiten unter denselben Bedingungen abwickeln, wie sie bisher in der Perlfischerei üblich waren; die Taucher erhalten ein Drittel und die Regierung zwei Drittel vom Verkaufspreis der eingesammelten Muscheln auf den Auktionen. Herr F. J. Smith, ein Agent der Regierung der Nordprovinz, hat die Unterbringung der Besucher des Lagers Marielschukadaï unter sich; Dr. Pearson und Marine Biologist leiten die Perlenfischerei. *Dr. B.*

* * *

Um die Vermischung der Perlen in den Produktionsgebieten zu verhindern, haben die Behörden auf Ceylon während der heurigen Fischerei die Verfügung getroffen, daß keine anderen Perlen in das Lager von Marielschukadaï gebracht werden dürfen, als solche, die aus Perlmuscheln dieser Fischereiperiode stammen. Dazu wird mitgeteilt, daß sich dieses Verbot selbstverständlich gegen die gezüchteten Perlen richtet. (Manche Fachleute behaupten, daß die Ceyloner Produktion der japanischen so ähnlich sähe, daß beide Arten von Produkten nicht zu unterscheiden seien, wenn sie etwa miteinander vermischt würden. Und in der Tat hat ein solches Verbot ja nur dann Sinn, wenn eine große Verwechslungsmöglichkeit besteht, also die äußeren Unterschiede nicht zu groß sind.) *Dr. M.*

Nochmals: Die Rechtsprechung in Sachen gezüchteter Perlen.

Von Dr. H. Michel, Wien.

In dem Gutachten der Professoren Boutan und Rabaud, das in Nr. 14 der D. G.-Z. wiedergegeben ist, sind Beilagen erwähnt, welche dartun sollen, daß die Sachverständigen, welche erklärt hatten, die gezüchteten Perlen von den zufälligen mit Sicherheit unterscheiden zu können, versagt haben. Es wird nicht uninteressant sein, diese Probe durch das folgende Protokoll zu belegen, welches die Professoren Boutan und Rabaud in Gegenwart der Beteiligten abgefaßt haben.

Beilage Nr. 1: Protokoll bezüglich der Eröffnung der Siegel, welche die Halsbänder, die die strittigen Gegenstände in der Affäre Pohl—Fischoff darstellten, einschlossen:

Am 5. Juli 1924 ist im Bureau des Herrn Professors Rabaud an der philosophischen Fakultät in Paris der Umschlag, der die Halsbänder enthielt, erbrochen worden. Herr Fischoff hat auf die Vorladung nicht geantwortet und ist von einem Zeugen, Herrn L. Morea, vertreten worden.

Herr Silbermann hat erklärt, daß er die Siegel erkennt. Herr Pohl hat erklärt, daß er die Siegel erkennt und daß er glaubt, daß die Halsbänder, welche in der Schachtel enthalten sind, wohl jene sind, welche er Herrn Silbermann anvertraut hat.

Die Beteiligten haben das vorstehende Protokoll in Gegenwart der beiden Sachverständigen, Herrn Rabaud und Boutan unterzeichnet. Gez.: *Morea, Silbermann* und *Pohl.*

Beilage Nr. 2: Um festzustellen, ob von Sachverständigen wirklich die Unterscheidung zwischen Kulturperlen und zufällig gebildeten Perlen mittels Kennzeichen, welche wissenschaftlich nicht festgelegt worden sind, durchgeführt werden kann, haben wir Herrn Pohl ersucht, uns ein Dutzend Kulturperlen und zufällig gebildete Perlen zu liefern, welche vermischt in zwei Schachteln verteilt waren, von denen jede in 6 Fächer eingeteilt war. — Jede Perle war getrennt in einem der Fächer und mit einer einfachen Nummer bezeichnet. Wir haben ihn außerdem ersucht, uns eine detaillierte Liste von diesen Perlen mit den korrespondierenden Nummern aufzustellen, welche er uns unter Verschluß übergeben mußte.

Wir haben 3 Tage vorher schriftlich alle jene Zeugen eingeladen, welche in ihrem Verhör geantwortet hatten, daß sie fähig sind, die Kulturperlen von den zufällig gebildeten Perlen zu unterscheiden.

Herr Krämer hat auf unsere Einberufung nicht geantwortet, Herr Fischoff und Herr Albert Habib haben sich brieflich entschuldigen lassen, nur Herr Konrad Levvita ist der Aufforderung gefolgt. Wir haben Herrn Levvita in Gegenwart des Herrn Pohl zuerst eine Reihe Fragen gestellt.

1. Frage: Können Sie nach einer Untersuchung die Kulturperlen erkennen?

Antwort: Ja, wenn ich zur Untersuchung genügend Zeit und gutes Licht habe.

2. Frage: Welches sind die Merkmale, die es Ihnen ermöglichen, diese Unterscheidung zu machen?

Antwort: Eine leicht grünliche Farbe, welche von jener der feinen Perlen abweicht.

3. Frage: Haben Sie diesbezüglich einige Feststellungen durch Querschnittsuntersuchungen gemacht, welche Ihnen erlauben, die Ergebnisse Ihrer Untersuchungen zu kontrollieren?

Antwort: Ja, ich habe die Schnitte untersucht, es war ein kleiner dunkler Punkt im Zentrum und konzentrische Schichten.

Wir legten sodann dem Zeugen eine durchschnittene Kulturperle vor ohne Perlmutterkern (jene, welche in Nouvelle Etude sur les Perles p. 81, Fig. 13 abgebildet ist).

Nach der Untersuchung erklärte der Zeuge, daß er einen solchen Querschnitt nicht kennt.

Wir legten sodann dem Zeugen eine durchschnittene, zufällig gebildete Perle vor, deren sekundärer Kern ziemlich deutlich abschattiert ist. Nach der Untersuchung erklärte der Zeuge, daß es eine Kulturperle ist.

4. Frage: Könnten Sie aus einer Partie Perlen die Kulturperlen und die zufällig gebildeten Perlen sortieren?

Antwort: Ja.

Wir ersuchten hierauf den Zeugen, die beiden inkriminierten Halsbänder zu untersuchen und uns über ihre Beschaffenheit aufzuklären. (Herr Pohl hat uns unaufgefordert vor der Sitzung mitgeteilt, daß die Halsbänder nach ihrer Herkunft wahrscheinlich aus Kulturperlen zusammengestellt wurden und daß nur die kleinen Perlen in den Enden vermutlich zufällig gebildete Perlen sind. Nach einer langen Untersuchung stellte Herr Levvita fest, daß die beiden Halsbänder aus eine Mischung von Kulturperlen und wilden Perlen gemacht sind und zeigte uns eine gewisse Anzahl von Perlen, welche nach seiner Ansicht feine natürliche Perlen sind.

Wir ersuchten ihn, sie mit einem kleinen Tintenfleck zu bezeichnen. Alle von ihm bezeichneten Perlen gehörten zu den großen Perlen des Halsbandes. — Wir ersuchten ihn weiter, zwei Perlen besonders auszuwählen, welche er unzweifelhaft als natürliche Perlen betrachtet. Nachdem diese Wahl getroffen war, schlugen wir ihm vor, sie vor ihm durchschneiden zu lassen, mit der einzigen, von Herrn Pohl gestellten Bedingung, daß er den Preis der durchschnittenen Perle bezahlen solle, wenn er sich geirrt hat. Der Zeuge verweigert energisch die Zahlung im Falle seines Irrtums.

Wir gehen hierauf zur letzten Probe über und ersuchen Herrn Levvita, die Auswahl der 12 Perlen zu untersuchen, welche in den Fächern der beiden vorbereitenden Schachteln liegen.

Nach einer eingehenden Untersuchung liefert er uns folgende Aufstellung:

Nr. 1. Natürliche Perle, trotz ihrer grünlichen Farbe, wahrscheinlich eine australische
„ 2. Orientperle
„ 3. Kulturperle
„ 4. Kulturperle
„ 5. Wilde Orientperle
„ 6. Wilde Orientperle
„ 7. Wilde Orientperle
Nr. 8. Wahrscheinlich Kulturperle
„ 9. Wahrscheinlich Kulturperle
„ 10. Wahrscheinlich Kulturperle
„ 11. Wahrscheinlich Kulturperle
„ 12. Der Zeuge will sich nicht aussprechen.

Die Bestimmungen, welche uns Herr Levvita geliefert hat, der uns ein glaubwürdiger Zeuge zu sein schien, geben, verglichen mit jenen der Gegenliste, welche Herr Pohl geliefert hat, eine Summe von vollkommen beweisführenden Irrtümern.

Der Zeuge ist trotz seiner gegenteiligen Überzeugung unfähig, mit Sicherheit eine Kulturperle zu erkennen und von einer zufällig gebildeten Perle zu unterscheiden.

Nachträglich bot Herr Fischoff an, zu kommen, um die Perlen zu untersuchen, aber er setzte einen Tag und eine Stunde fest, außer welcher er erklärt, nicht verfügbar zu sein. Da die Sachverständigen zu diesem Augenblick Paris verlassen hatten, konnte diesem Vorschlag nicht Folge geleistet werden.

Bezeichnung

der Perlen, welche den Herren Professoren Boutan und Rabaud anläßlich eines Versuches ihrer Unterscheidung übergeben wurden.

Nr. 1.	Wahrscheinlich zufällig gebildete Perle	1,40	Grain
„ 2.	Wahrscheinlich Kulturperle	1,60	„
„ 3.	Wahrscheinlich zufällig gebildete Perle	1,72	„
„ 4.	Wahrscheinlich Kulturperle ohne Kern	1,96	„
„ 5.	Wahrscheinlich Kulturperle	2	„
„ 6.	Wahrscheinlich zufällig gebildete Perle	2,12	„
„ 7.	Wahrscheinlich zufällig gebildete Perle	2,16	„
„ 8.	Wahrscheinlich zufällig gebildete Perle	2,28	„
„ 9.	Wahrscheinlich Kulturperle	2,36	„
„ 10.	Wahrscheinlich Kulturperle	2,48	„
„ 11.	Wahrscheinlich Kulturperle	6,24	„
„ 12.	Wahrscheinlich Kulturperle	14,92	„

Soweit der Bericht der Professoren Boutan und Rabaud. Wer öfters mit der Untersuchung von Perlen zu tun hat, wird zugeben müssen, daß das obige Resultat nicht verwundert. Die Prüfung von Perlen ist eine etwas komplizierte Sache, und man darf nicht glauben, daß man ohne Apparatur auskommt. Jeder Versuch, ohne geeignete Apparatur der Frage der Unterscheidung von gezüchteten und zufälligen Perlen näher zu treten, führt zu solchen Ergebnissen, in denen die richtigen Angaben mehr oder weniger Zufallstreffer darstellen. War die Züchtung von Perlen an weitgehende biologische und streng wissenschaftliche Arbeit gebunden, so erfordert auch ihre Untersuchung entsprechende wissenschaftliche Methoden.

Merkblatt über die Zollvorschriften und Versendungsbedingungen für die Einfuhr von Gold- und Silberwaren, Schmucksachen usw. im Auslande.

Nachtrag zu unserer Veröffentlichung in Nr. 9 der Deutschen Goldschmiede-Zeitung.

Argentinien: Gegenstände aus Gold und Silber, Edelsteine und andere kostbare Gegenstände können fortan auch in Postpaketen eingeführt werden. Bisher stand nur die Versendungsart als Postfrachtstück durch Vermittelung der Güterfrachter der Reichspostverwaltung zur Verfügung. Das Postamt 7 in Hamburg fertigt durchschnittlich 5—7mal monatlich direkte Paketschlüsse auf das Postamt in Buenos Aires.

Bolivien: Die Pakete, deren Wert 200 Bolivianos (= 200 Pesos oder 60 $) übersteigt, müssen von einer im Aufgabelande auszustellenden Konsulatsfaktura begleitet sein. Die Faktura ist der Paketkarte beizufügen. Falls eine Konsulatsfaktura nicht beigebracht worden ist, werden die Konsulatsgebühren in Höhe von 3 Proz. des Wertes der Rechnung nachträglich erhoben. Wenn nach Ansicht der bolivianischen Zollbehörde der Wert der Ware zu niedrig angegeben ist, wird Zoll in doppelter Höhe erhoben. Bei Paketen mit einem Werte bis zu 200 Bolivianos bedarf es der Beifügung einer Konsulatsfaktura nicht.

Griechenland: Die griechische Postverwaltung gibt bekannt, daß ihren Dienststellen seit einiger Zeit Waren mit Handelswert in Warenproben (Muster ohne Wert) zugehen. Da die Einfuhr von Waren mit Handelswert in dieser Versendungsform verboten ist, müssen die Sendungen nach dem Aufgabeort zurückgeleitet werden. Da Griechenland jedoch anderseits an dem Verfahren der geschlossenen Briefe mit Wareninhalt bereits teilnimmt, können die Absender sich dieser Versendungsart bedienen. Über die Kennzeichnung solcher Briefe durch grüne Zettel mit vorgeschriebener Inschrift geben die Annahmestellen nähere Auskunft.

Guatemala: Briefsendungen mit zollpflichtigem Inhalt müssen entweder eine Umhüllung haben, die ohne Verletzung zur Kontrolle des Inhalts geprüft werden kann, oder es muß auf der Aufschrift der Vermerk stehen: *„L'expéditeur autorise l'ouverture du présent envoi en vue de la vérification"*.

Italien: Den Paketen mit Waren, die in Italien einer Umsatzstempelsteuer von mehr als 1 Proz. unterliegen, ist eine Rechnung oder ein gleichartiges Schriftstück beizufügen, woraus der Gesamtwert oder Gesamtpreis (einschl. der Beförderungs- und Verpackungskosten sowie der Steuern und Gebühren, durch die insgemein die Waren belastet werden) hervorgehen muß. Welche Waren in Betracht kommen, muß der Absender selbst ermitteln. Als Anhalt dient, daß im allgemeinen Luxusstoffe und Luxusgegenstände in Betracht kommen. Zu diesen gehören u. a. Bernstein und Bernsteinwaren, Elfenbein und Elfenbeinarbeiten, Edelsteine und Perlen, roh und bearbeitet, bearbeitete Korallen, Edelmetalle und Arbeiten daraus, sowie Waren mit Bestandteilen oder Verzierungen von Edelmetallen, Schildpatt und Schildpattarbeiten.

Kanada: Nach Mitteilung der kanadischen Postverwaltung sind von der Versendung in Wertpaketen fortan bestimmte Waren



ausgeschlossen. Zu den hiervon betroffenen Waren gehören u. a. Gold- und Silbersachen, Goldstaub, Juwelen und Edelsteine sowie gemünztes Geld. Pakete mit solchem Inhalt können demnach nur als gewöhnliche Pakete befördert werden, wobei es dem Absender überlassen bleiben wird, die Sendungen bei einer privaten Versicherungsgesellschaft zu versichern. Wenn von dieser Möglichkeit kein Gebrauch gemacht wird, verbleibt noch die Versendung als Postfrachtstück unter voller Wertangabe durch die Güterfrachter der Reichspostverwaltung. Über die Versendungsvorschriften für Postfrachtstücke geben die Annahmestellen auf Verlangen nähere Auskunft.

Rumänien: Den Postpaketen nach Rumänien braucht fortan nicht unbedingt eine Rechnung über die Art und den Wert der Waren beigefügt zu werden. Es genügt, wenn der Empfänger bei der Verzollung der Ware die Rechnung des deutschen Fabrikanten vorweist. Fehlt diese jedoch bei der Verzollung, so ist ihre Durchführung außerordentlich erschwert. Es empfiehlt sich daher, die Rechnung vor Absendung der Ware an den Empfänger abzusenden und in allen Fällen in das Paket eine offene Abschrift der Rechnung sowie die Adresse des Empfängers und Absenders zu legen.

Spanien: Gold- und Silberwaren, Edelsteine, Schmuckwaren und sonstige kostbare Gegenstände waren bisher von der Einfuhr ausgeschlossen. Sie sind von jetzt an, wenn auch nicht in Postpaketen im unmittelbaren Austausch mit den spanischen Postämtern, so doch in Postfrachtstücken zugelassen. Postfrachtstücke sind mit der genauen Anschrift des Empfängers und dem Vermerk „über Hamburg durch Elkan & Co." zu versehen. Elkan & Co. senden die Frachtstücke auf dem Landwege über Frankreich an die Zollniederlage ihres Vertreters in Port Bou (für Pakete bis 5 kg) oder Cerbère (für Pakete über 5 kg) und benachrichtigen den Empfänger von der Absendung. Die Verzollung findet in Port Bou bzw. Cerbère statt. Nach der Verzollung gehen die Sendungen weiter an den Vertreter von Elkan & Co. in Barcelona. Die Beförderungsgebühren bis Barcelona sind vom Absender im voraus zu entrichten; die ab Barcelona entstehenden Kosten gehen zu Lasten des Empfängers. Die Beigabe von Rechnungen ist nicht erforderlich; den Begleitpapieren zu Paketen über 10 kg ist jedoch ein von dem zuständigen spanischen Konsul beglaubigtes Ursprungszeugnis beizufügen. Weitere Einzelheiten über Zollvorschriften, Begleitpapiere, Beförderungs- und Versicherungsgebühren bei den Postauskunftsstellen zu erfragen.

Türkei: Die türkische Zollverwaltung hatte kürzlich verfügt, daß den Begleitpapieren zu Postpaketen mit Waren deutschen Ursprungs ein von einem türkischen Konsul beglaubigtes Ursprungszeugnis beizufügen sei und dann bald darauf diese Verfügung dahin ergänzt, daß für die Beglaubigung lediglich das türkische Konsulat in Berlin-Charlottenburg zuständig sei. Dem sich belebenden deutschen Handel nach der Türkei war dadurch eine unerwartete Erschwernis in den Weg gelegt worden. Nach gegenseitiger Verständigung der beteiligten amtlichen Kreise ist die Verfügung der türkischen Zollverwaltung bis auf weiteres aufgehoben worden, so daß von jetzt an Ursprungszeugnisse nicht mehr nötig sind.

Erleichterungen für den Verkehr mit Edelmetallen.

Wir haben bereits früher darauf hingewiesen, daß der Reichswirtschaftsminister sich bereit erklärt hatte, auf die Landesregierungen einzuwirken, daß die selbständigen Handwerker aus dem Metallgewerbe von den polizeilichen Maßnahmen verschont werden, die das Gesetz über den Verkehr mit unedlen Metallen mit sich gebracht hat. Wir fragten nun mit Recht: Was wird mit dem Verkehr mit edlen Metallen beim Goldschmied? Es sind von verschiedenen Seiten an das Reichswirtschaftsministerium, an die Ministerien für Handel und Gewerbe Vorstellungen erhoben worden, die auch für den Verkehr mit Edelmetallen die gleichen Erleichterungen forderten. Die Stimmen sind nicht ungehört verhallt. Der preußische Minister für Handel und Gewerbe hat z. B. den Regierungs- und Polizeipräsidenten unter dem 6. April 1925 einen Erlaß zugefertigt, in dem eine besondere Anweisung enthalten ist, wonach bei der Nachsuchung und Erteilung der Erlaubnis die zuständige Behörde ohne weiteres von der ihr erteilten Befugnis Gebrauch machen soll, Ausnahmen von §§ 6 und 7 des Gesetzes zuzulassen, wenn ein zuverlässiger Gewerbetreibender in Frage kommt. Der § 6 enthält die Buchführungsvorschriften, die schon lange als lästig empfunden werden, die Eintragungen in die Bücher, die Quittungserteilungen und die sonstigen besonderen Vorschriften für die Führung des Gewerbebetriebes, die etwa die Landesbehörden noch verfügt haben. Der § 7 aber betrifft die Sperrfrist von 5 Tagen, gegen die sich die Goldschmiede schon einmütig erklärt haben. Zuverlässige Personen sollen auch im Edelmetallgewerbe nunmehr von diesen lästigen Vorschriften befreit werden, denn es ist anzunehmen, daß auch die übrigen Landesbehörden dem preußischen Minister für Handel und Gewerbe folgen werden. Freilich muß erst abgewartet werden, wie die Unterstellen den Erlaß aufnehmen, und ob sie ihn nicht etwa sabotieren. Bei Juwelieren soll bei dem Antrag auf Erteilung der Erlaubnis zum Handel mit Edelmetallen, Edelsteinen und Perlen vorausgesetzt werden, daß der Antrag auch auf die Erlaubnis zum Einschmelzen kleiner Mengen von Edelmetallen gerichtet sein soll, wenn dies nicht schon ausdrücklich geschehen ist. Ohne Erhebung einer Verwaltungsgebühr soll der Erlaubnisschein dahin ergänzt werden. Eine zeitliche Beschränkung der Erlaubnis zum Ankauf und Einschmelzen von Edelmetallen soll in Zukunft nur noch dann ausgesprochen werden, wenn besondere, dringende Gründe es notwendig erscheinen lassen. Von der Vorschrift, im Ankaufsraum ein Preisverzeichnis auszuhängen, soll nicht abgegangen werden. Die Prüfung der Bedürfnisfrage soll künftighin in großzügiger Weise erfolgen.

Es sind das zweifellos Erleichterungen im Edelmetallverkehr, die ihn in erfreulicher Weise vereinfachen und entlasten. Es bleibt, wie gesagt, nur abzuwarten, ob auch die untergebenen Stellen nach dem Erlaß des Ministers handeln, worüber sich die Goldschmiede nach ihren einzelnen Erfahrungen zu äußern hätten. *P.*

Wann müssen dem Finanzamt die Bücher und Geschäftspapiere vorgelegt werden?

In letzter Zeit sind wir wiederholt von Goldschmieden um Auskunft angegangen worden, ob sie verpflichtet seien, dem Finanzamt ihre Bücher und sonstigen Geschäftspapiere vorzulegen. Wir haben durchgängig diese Frage verneint, wenn es sich um Einzelhändler handelte, also um Laden- und Werkstattgoldschmiede. Maßgebend für die Beantwortung der Frage sind die §§ 185 und 186 der Reichsabgabenordnung.

Nach § 185 hat jedermann, der dem Finanzamt gegenüber zur Auskunftserteilung verpflichtet ist, diese Auskünfte also nicht verweigern kann, auf Verlangen des Finanzamtes Bücher und Geschäftspapiere (Rechnungen, Briefe usw.) demselben zur Einsichtnahme vorzulegen. Wer sind auskunftspflichtige Personen? Nach § 177 der Reichabgabenordnung nicht nur einzelne, natürliche Personen, sondern auch juristische Personen, Körperschaften und Behörden. Die Auskunftspflicht besteht aber nicht schlechthin, sondern nur in einem eine bestimmte Person betreffenden Steueraufsichts- oder Steuerermittlungsverfahren. Das Finanzamt soll also von dieser Auskunftspflicht keinen Gebrauch machen, um noch unbekannte Steuerfälle zu entdecken und zu verfolgen.

Die Auskünfte sollen schriftlich erbeten und erteilt werden. Doch kann das Finanzamt auch das persönliche Erscheinen der Auskunftspersonen anordnen, die dann Anspruch auf eine angemessene Entschädigung für Aufwand und Zeitverlust wie Zeugen und Sachverständige haben. Wer nur schriftlich gehört wird, hat nur Anspruch auf Ersatz seines Aufwandes, also namentlich des Portos, das ihm im voraus durch Übersendung einer Postfreimarke und eines Briefumschlages zu erstatten ist. Wer ist zur Auskunftsverweigerung berechtigt? Schlechthin dürfen weder der Ehegatte, noch die sonstigen nahen Verwandten die Auskunft verweigern. Das ist vielmehr nur zulässig bei

Fragen, deren Beantwortung dem Befragten selbst oder einem nahen Angehörigen die Gefahr einer Strafverfolgung zuziehen würde. Als nahe Angehörige gelten der Verlobte, der Ehegatte, auch nach Auflösung der Ehe, wer mit dem Befragten in gerader Linie verwandt oder verschwägert oder in der Seitenlinie im zweiten oder dritten Grad verwandt oder im zweiten Grad verschwägert ist. (Eltern, Kinder, Großeltern, Enkel, Geschwister, Onkel, Tante, Neffe, Nichte, Cousin, Cousine usw.) Natürlich wird auch die Verschwiegenheitspflicht der Verteidiger und Rechtsanwälte, Ärzte und Geistlichen gewahrt.

Soweit nun nach diesen Ausführungen eine Auskunftspflicht vorliegt, müssen die Bücher und Geschäftspapiere in einem anhängigen Ermittlungsverfahren zur Einsicht vorgelegt werden, wenn das Landesfinanzamt hierzu die Genehmigung erteilt hat, deren Vorlegung der Auskunftspflichtige verlangen kann. Das Finanzamt hat auch die Rechtsvorgänge zu bezeichnen, auf die sich die Vorlegungspflicht bezieht, denn der Auskunftspflichtige hat nur die einschlägigen Stellen seiner Geschäftsbücher vorzulegen. In gleicher Weise hat er Wertsachen, die er für den Steuerpflichtigen verwahrt, vorzulegen, und Einsicht in Behältnisse zu gewähren, die er dem Steuerpflichtigen überlassen hat. Das bezieht sich besonders auf den Verwahrungs- und Schließfachverkehr der Banken.

Für Geschäftsleute weit störender und schädlicher wirkt die Vorlegungspflicht in § 186 der Reichsabgabenordnung. Danach hat nämlich seine Bücher und Geschäftspapiere dem Finanzamt auf Verlangen vorzulegen, wer Waren zum Weiterverkauf veräußert, deren Abgabe an den Verbraucher eine Steuerpflicht begründet. Diese Pflicht ist allgemein und hat nicht bestimmte Fälle im Auge. Es besteht aber, wohl gemerkt, nur eine Vorlegungspflicht und keine Auskunftspflicht. (Strutz, Handbuch, S. 62.) Der Zweck dieser Vorlegung ist, festzustellen, wer Waren erhalten hat, in welchen Mengen und zu welchen Entgelten. In Frage kommen aber hier nur Fabrikanten des Edelmetallgewerbes und Grossisten, soweit unsere Branche in Frage kommt. Durch die Einführung der allgemeinen Umsatzsteuer und Luxussteuer begründen diese Geschäfte nun immer eine Steuerpflicht durch die Abgabe an den Verbraucher, den Kunden des Goldschmieds, so daß die Fabrikanten und Grossisten der Vorlegung ihrer Bücher und Geschäftspapiere nicht entgehen können.

Anders die Goldschmiede selbst. Wir haben aus Anfragen an uns feststellen können, daß die Finanzämter verschiedentlich ihre Befugnisse überschritten und auch von Goldschmieden, also Einzelhändlern, die nicht zum Weiterverkauf veräußern, die Vorlegung der Bücher und Geschäftspapiere verlangt haben, ohne daß ein besonderer Ermittlungsfall gegen sie vorlag. Dagegen können die Goldschmiede protestieren und die Vorlegung verweigern. Auch in diesen Fällen der Vorlegungspflicht ist übrigens die Genehmigung des Landesfinanzamtes einzuholen, was ebenfalls wiederholt versäumt worden ist, so daß das Erfordern der Vorlegung ungesetzlich war. Es kann der Nachweis der eingeholten Genehmigung auch hier gefordert werden.

Den § 186 zu beseitigen, besteht beim Reichsfinanzministerium keine Meinung. Interessant ist in dieser Beziehung ein Bescheid, den der Präsident des Württembergischen Landesfinanzamtes dem Württembergischen Industrie- und Handelstag erteilt hat. Da heißt es, daß der § 186 den Steuerbehörden ermöglichen soll, sich Unterlagen für die Veranlagung der Umsatzsteuer der Kleinhändler zu verschaffen und daß dies planmäßig geschehen soll, so daß Klagen über ungleichmäßige Behandlung vermieden und den steuerpflichtigen Kleinhändlern keine Veranlassungen gegeben werden, einen einzelnen Lieferanten etwa für die etwaige Aufdeckung höherer Umsätze verantwortlich zu machen. Bezüglich der Art der Durchführung dieses Verfahrens sind die Finanzämter wiederholt angewiesen worden, sachgemäß und vorsichtig vorzugehen, nicht kleinlich zu verfahren und das gewonnene Material vertraulich zu behandeln, um geschäftliche Schädigungen der Lieferanten zu vermeiden. Den steuerpflichtigen Einzelhändlern gegenüber sollen die Feststellungen nicht von vornherein als Beweismittel bezeichnet, sondern die Steuerpflichtigen zunächst zur Benennung ihrer Lieferanten und Vorlage der Rechnungen veranlaßt werden, wenn ein Beanstandungsfall gegeben ist. Wenn die Fabrikanten und Grossisten der Vorlegung der Bücher entgehen und lieber eine schriftliche Auskunft erteilen wollen, können Abnehmerlisten, aus denen die Lieferungen ersichtlich sind, beim Finanzamt eingereicht werden, doch hat das letztere kein Recht, solche Verzeichnisse zu verlangen. Wir wollen noch hinzufügen, daß die Finanzämter auch von den Goldschmieden, die keine Waren zum Weiterverkauf veräußern, also nicht unter § 186 fallen, keine Lieferantenlisten einfordern, nicht die Durchsicht der Bücher zur Feststellung der Lieferanten und der Abnehmer vornehmen können, wenn nicht eine Ermittlung in einem bestimmten Veranlagungs- oder Steueraufsichtsverfahren in Frage kommt.

Die Goldschmiede aber wollen wir durch diesen Artikel darauf hinweisen, daß sie immer einer Kontrolle durch die Maßnahmen des § 186 der Reichsabgabenordnung ausgesetzt sind und deshalb ihre Umsatzsteuererklärungen sorgfältig anfertigen müssen. *P.*

Paul Wellner †

Der Mitbegründer der vor 35 Jahren neuerstandenen Firma August Wellner Söhne in Aue i. Erzg. als Nachfolgerin der altangesehenen Firma August Wellner und zugleich auch Mitbegründer und langjähriges Vorstandsmitglied der im Jahre 1913 errichteten gleichnamigen Aktiengesellschaft ist am 22. Mai nach längerem Siechtum in Bad Nauheim, wo er Heilung suchte, an Herzlähmung sanft verschieden.

Mit Paul Wellner geht einer, der wie kein anderer auf dem Gebiete stiller Werksarbeit zu der Entwicklung der heute in Aue, als dem führenden Platz auf dem Kontinent, vertretenen Großindustrie für die Erzeugung von versilberten Tafelbestecken und Hotelgeräten beigetragen hat, im besten Mannesalter zur ewigen Ruhe.

Kein Mann im Sinne des Außergewöhnlichen, der neben seiner Werksarbeit auch nach außenhin als eine Persönlichkeit galt und hervortrat, als welche er bescheidenen Sinnes wie er war aber nie hat gelten wollen, hat derselbe im Kreise seines Bereiches sehr tatkräftig an der technischen Entwicklung der von ihm vertretenen engeren Industrie um so intensiver gewirkt. So manche technische Errungenschaft, welche in dieser Industrie längst Gemeingut geworden ist und die auch unsere heimische Maschinenindustrie nach so mancher Richtung vorteilhaft beeinflußt hat, verdankt seinem reichen Können und Wissen auf technischem Gebiete ihre Entstehung.

So hat Paul Wellner im werktätigen Leben eine Industrie entstehen und sich entwickeln sehen, wie es nur in seltenen Fällen einem Werksmanne durch eigenes tatkräftiges Mitwirken beschieden war.

Ein tückisches Leiden, verursacht durch die häßlichen und sich besonders im erzgebirgischen Industriebezirk geltend machenden Vorgänge in dem Wirrwarr der Nachkriegszeit, hat seiner Werktätigkeit inmitten seines Schaffens an dem Wiederaufbau unserer Wirtschaft schon vor Jahren ein frühes Ziel gesetzt, und er hat den Fortbestand und die Weiterentwicklung seines Lebenswerkes in den letzten Jahren nur noch als ein siecher Mann erleben und schauen dürfen. Leicht sei ihm die Erde!

Fachtechnik

Nicht oxydierendes Silber. Einem englischen Silberwarenfabrikanten ist ein neues Silberschmelzverfahren gelungen, wonach das Metall nicht matt oder beschlagen wird. Die Komposition besteht aus $92^1/_2$ Prozent Silber und zeigt durch Erhitzen keinerlei sichtbare Veränderung. Das Metall erträgt sogar mehr Hitze als Standard-Silber. Die Eigenschaften des Silbers in Glanz, Härte und Biegsamkeit bleiben bestehen, doch entstehen auf silbernen Gabeln und Löffeln, die mit Fruchtsäften, Essig oder Bier in Berührung kommen, keine Flecken mehr.

Unansehnliche Silberwaren auffrischen. Man bringt eine gesättigte Lösung von Borax in Wasser oder eine Ätzkalilösung von mäßiger Konzentration in heftiges Sieden und taucht hierin die in ein siebartig durchlöchertes Gefäß von Zinkblech gelegten mißfarbigen Gegenstände ein. Die grauen und schwarzen, größtenteils aus einem dünnen Überzuge von Schwefelsilber bestehenden Stellen verschwinden und die Gegenstände erhalten den früheren Silberglanz. In Ermangelung eines Zinksiebes läßt sich derselbe Zweck auch dadurch erreichen, daß man die in eine der genannten Flüssigkeiten eingetauchten Gegenstände an verschiedenen Stellen mit einem Stäbchen oder Blechstreifen aus Zink berührt.

Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe.

Steuertage im Juni.

5. Juni (keine Schonfrist): Lohnabzug für die 3. Mai-Dekade.

10. Juni (keine Schonfrist): Anmeldung und Zahlung der Börsenumsatzsteuer für Mai.

10. Juni (Schonfrist 17. Juni): Voranmeldung und Vorauszahlung auf die Umsatzsteuer für Mai, soweit monatl. Vorauszahlung.

Die Einkommen- und Körperschaftssteuer-Zahlung für Mai der monatlich zahlenden gewerblichen Betriebe am 10. Juni wird voraussichtlich ausfallen und erst mit der am 10. Juli (17. Juli) zu leistenden Junizahlung fällig sein. Ein entsprechender Antrag ist vom Steuerausschuß des Reichstags angenommen. Bekanntlich sieht das Steuerüberleitungsgesetz nur noch vierteljährliche Zahlung vor.

Die Monatszahlung bei der Umsatzsteuer seitens der größeren Betriebe bleibt auch künftig.

Änderung des Steuerabzugs vom Arbeitslohn. Der Steuerausschuß des Reichstages hat wesentliche Änderungen des Steuerabzuges vom Arbeitslohn beschlossen, die am 1. Juni 1925 in Kraft treten sollen. Der steuerfreie Lohnbetrag, der bisher 60 R.-Mk. monatlich (15 R.-Mk. wöchentlich usw.) betrug, soll auf 80 R.-Mk. monatlich (18.60 R.-Mk. wöchentlich, 3.10 R.-Mk. täglich, 0.80 R.-Mk. zweistündlich) erhöht werden. Außerdem soll künftig die Ermäßigung des zehnprozentigen Steuersatzes, die bisher für jeden zu berücksichtigenden Familienangehörigen 1 Proz. betrug, vom dritten Kinde ab je 2 Proz., wenn jedoch der Arbeitslohn 250 R.-Mk. im Monat, 60 R.-Mk. in der Woche, 10 R.-Mk. am Tage nicht übersteigt, schon vom zweiten Kind ab 2 Proz. betragen. Diese Bestimmungen sollen für alle Lohnzahlungen gelten, die für eine nach dem 31. Mai 1925 erfolgende Dienstleistung bewirkt werden. Es ist anzunehmen, daß die bevorstehenden Änderungen Gesetz werden. Die Arbeitgeber müssen sich schon jetzt auf die Änderungen einstellen, damit sie in der Lage sind, den Steuerabzug vom 1. Juni ab richtig zu berechnen. Die Einzelheiten der voraussichtlichen neuen Regelung ergeben sich aus einem Merkblatt, das bei den Finanzämtern unentgeltlich abgeholt werden kann.

Die Einfuhr von Perlen noch nicht freigegeben. Durch die kürzlich auch an dieser Stelle bekanntgegebene Aufhebung des Einfuhrverbots für Edelsteine (roh und geschliffen) entstand vielfach die irrige Auffassung, daß für Perlen die Einfuhr ebenfalls freigegeben wäre, dieses trifft aber, wie uns von amtlicher Seite mitgeteilt wird, nicht zu, da das Einfuhrverbot für Perlen noch in Kraft ist.

Zur Wirtschaftslage. Die Durchdrückung der Steuergesetze wird wirksam eingeleitet durch die Feststellung des Finanzausschusses, daß der Reichsfinanzminister nicht geflunkert habe, als er für das laufende Jahr die Gefahr einer Unterbilanz an die Wand malte. Es gibt Leute, die den Finanzminister über den grünen Klee loben, weil er den schönen Gedanken gehabt habe, eine Reparationsrücklage von 220 Millionen Mark zu machen, andere wieder fragen, warum wir „reparationskommissionlicher" als die Reparationskommission sein wollen, die unserer Industrie doch mit gutem Bedacht eine dreijährige Schonfrist gegeben hat! Die Frage ist, ob man erst unsere Wirtschaft hochkommen lassen will, damit sie zahlungsfähig wird, oder ob man sie weitervegetieren und das Reich Spargroschen hinlegen läßt. — Sehr enttäuscht wurden die Besitzer von rotgestempelten Tausendern, die trotz aller Dementis immer noch an dem Glauben hingen, sie würden aufgewertet eingelöst werden. Der Möglichkeit eines solchen Umtausches widerspricht schon das Reichsbankgesetz insofern, als die Reichsbank dann keinerlei Deckung für diesen Segen in Händen hätte. Die Reichsbank ist keine Privatgesellschaft, gegen die man wie gegen eine gewöhnliche Aktiengesellschaft Ansprüche geltend machen kann, sondern sie untersteht einem Sondergesetz, weil sie eine der Allgemeinheit des Reiches dienende Sonderaufgabe hat, die eine private Gesellschaft oder Bank niemals haben kann. Man muß sich daher damit abfinden, daß unter die Inflationswirtschaft jetzt ein dicker Strich gemacht wird. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	20. Mai	22. Mai	23. Mai	25. Mai	26. Mai
100 Schweiz. Fr.	81,33	81,325	81,325	81,35	81,165
100 Holländ. Gulden	169,11	169,14	169,11	169,05	168,99
100 Franz. Franken	21,63	21,62	21,485	21,53	21,26
100 Belg. Franken	21,01	21,03	21,01	21,03	20,98
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,43	20,438	20,438	20,436	20,446
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	78,90	79,15	79,10	79,05	79,05
100 Schwed. Kronen	112,48	112,49	112,49	112,50	112,46
100 Österr. Schilling	59,059	59,195	59,195	59,195	59,195
100 Tschech. Kronen	12,472	12,47	12,47	12,47	12,49
100 Poln. Zloty	80,95	80,95	81,00	80,825	81,00
100 Jugoslav. Dinar	6,83	6,855	6,88	6,99	6,97

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Reichsmark:

Platin	1 g	21. Mai	22. Mai	23. Mai	25. Mai	26. Mai
Berlin	G.-M.	—	15,20	15,—	—	—
Hamburg	„	—	15,—/16,25	—	15,—	15,—
Pforzheim	„	—	15,—	15,—	15,—	15,—
London	Uz. sh	500	500	500	500	500
Gold	**1 g**	**21. Mai**	**22. Mai**	**23. Mai**	**25. Mai**	**26. Mai**
Berlin	G.-M.	—	2,82	2,83	—	—
Hamburg	„	—	2,81/83	—	2,81/83	2,81/83
Pforzheim	„	—	2,80	2,80	2,80	2,80
London	Uz. sh	—	84 $^{45}/_{49}$	—	84 $^{23}/_{24}$	84/11 $^{1}/_{2}$
Silber	**1 kg**	**21. Mai**	**22. Mai**	**23. Mai**	**25. Mai**	**26. Mai**
Berlin*)	G.-M.	—	93,—/94,—	—	93,—/94,—	—
Hamburg	„	—	93,—/94,—	—	93,—/94,—	93,—/94,—
Pforzheim	„	—	92,75	92,75	92,50	92,75
London	Uz. d.	—	31 $^{1}/_{8}$	31 $^{1}/_{4}$	31 $^{5}/_{16}$	31 $^{5}/_{16}$

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg		Berlin 22. Mai	Berlin 25. Mai	Berlin 26. Mai	Hamburg 22. Mai	Hamburg 25. Mai
Kupfer, elektr.	R.-Mk.	129,—	128,75	128,75	—	—
Kupfer, raffin. . .	„	121,25/122,—	121/121,25	—	121,50/22,25	120,25/21,50
Reinnickel	„	350/55	350/55	350/55	—	—
Zinn [Banka-] . .	„	—	—	—	506/512	509/514
Blei	„	64,25/64,50	66,50/67,75	—	—	—
Antimon	„	118/120	122/124	122/124	—	—
Quecksilber	„	—	—	—	13,00	13,00

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 25. bis 31. Mai:

für 800/000 Mk. **94.—** für 900/000 Mk. **108.—**
„ 835/000 „ **99.—** „ 925/000 „ **113.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 27. Mai 1925:

Platin	per g RM	BD.ls	Feinsilber . . .	per g RM	—.snn
Feingold . . .	„ „ „	A.in	Bruchsilber $^{800}/_{000}$	„ g „	—.sru
Bruchgold $^{750}/_{000}$	„ g „	B.on	Bruchsilber $^{750}/_{000}$	„ „ „	—.srb
Bruchgold $^{585}/_{000}$	„ „ „	B.dn	Quecksilber . .	„ kg „	U.us
Bruchgold $^{333}/_{000}$	„ „ „	—.nl	Doublé	„ g Pfg.	a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 25. Mai 1925:

	Reichsmark		Reichsmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.53
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.88	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.69	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.20
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.—	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.70	Schlaglot	2.—
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.73	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 18. bis 23. Mai 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16.

Am deutschen Metallmarkt sind die Preise im Laufe der letzten Berichtswoche wieder fast unverändert geblieben und der jetzige Kursstand hält schon seit einigen Wochen unverändert an. Zur Belebung des Geschäftes treten keine neuen Momente hinzu und auch der vor einem Monat wieder eingeführte Börsen-Termin-Handel hatte bisher noch keine besonders große Geschäftstätigkeit zu verzeichnen. Die Mengen der bis jetzt an der Börse zur Ausführung gebrachten Käufe, respektive Verkäufe sind bei weitem nicht mit den Friedensziffern zu vergleichen. — Die Preise am Altmetallmarkt zeigen gleichfalls keine großen Veränderungen. Seit einiger Zeit liegen größere Auslandsangebote für Altmetalle verschiedener Art vor, ohne jedoch in Deutschland

sehr großen Absatz zu finden. Kupfer- und Aluminium-Material ist nach wie vor weiter gesucht und werden für diese Metalle gute Preise angelegt.

Altmetallpreise, je nach Menge und Beschaffenheit und Lieferungsmodus:

Berlin, am 23. Mai 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	112—114	Altzink . . . . G.-Mk.	43— 45
Altrotguß . . . . „	98—100	Neue Zinkabfälle . „	54— 56
Messingspäne . . „	82— 84	Altweichblei . . . „	52— 56
Gußmessing . . „	82— 84	Aluminiumblechabfälle 98/99% . . „	200—230
Messingblechabfälle . . . . „	96—100	Lötzinn 30% . . . „	200—210

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Der internationale Diamantmarkt (Amsterdam, 23. 5. 1925). In Amsterdam hat seit Ende der vorigen Woche die feste Markt-Tendenz sich weiter verschärft, was hauptsächlich darauf zurückgeführt wird, daß die „Common-Goods Combination" in London den Bort-Preis auf 15 sh 6 pence festsetzte und damit für diesen Artikel und andere minderwertige Rohsorten Interesse weckte. Man nimmt an, daß jetzt das starke Angebot in Bort etwas verschwinden wird und der Preis sich langsam weiter festigt, was dem gesamten Handel nur förderlich sein kann. Es ist eine sehr große Anzahl ausländischer Käufer anwesend und die Fabrikanten sind nicht mehr so leicht zur Annahme der gebotenen Preise zu bewegen. In den Kreisen der Fabrikantenherrscht die Ansicht vor, daß die Nachfrage nach Diamanten jetzt viel lebhafter ist und anhaltend sein wird. Interesse besteht für Melees, Viertel bis 4 grainers und größer, in fast allen Qualitäten, selbst den minderwertigen, besonders in weiß und „fine-silver-cape"-Farben. Kleine Brillanten, Achtkant in besseren und mittleren Qualitäten, fanden guten Absatz. Am Rohmarkt erstreckte sich die Nachfrage auf grob geschlossen, grobe Kappen, gesägte Ware und Abfälle. Auch wurden wieder Rosen verlangt, speziell 700 per Karat. Der Marktpreis für Bort war 9,30 Fl. — In Antwerpen hat sich die Stimmung gleichfalls gebessert. In geschliffener Ware herrschte ein äußerst lebhafter Handel, wozu die zahlreich anwesenden Käufer, auch Amerikaner, beitrugen. Die Nachfrage betraf grob geschliffen, 4, 3 und 2 grainers, Achtkant, kleine Brillanten in guten Qualitäten. Auch der Rohmarkt war fest gestimmt. Im allgemeinen war eine Preissteigerung zu bemerken, die sich auch auf die Rohmaterialien bis zu den minderwertigen Qualitäten erstreckte. Abschlüsse wurden hier getätigt für Indien und China, Italien, Spanien, besonders noch für Amerika. Nach Frankreich und England besteht fast kein Handel. Diese beiden Länder werden unter den ungünstigen wirtschaftlichen Verhältnissen auch in nächster Zeit kaum in der Lage sein, größere Posten Diamanten abzunehmen. Die Aussichten werden als günstig bezeichnet, zumal sich Gelegenheit bietet, auch die minderwertigen Lagerhüter abzusetzen, wofür die Preise sich nur wenig höher stellten.

Preise für Diamantbort:

Genf, 26. Mai (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort	fr. 18.85 bis 19.25 per Karat
Diamantsplitter	„ 18.30 „ 18.50 „ „
Rohpuder	„ 2.50

Amsterdam, 23. Mai:

Diamantbort	fl. 9.30 per Karat

London, 23. Mai:

Diamantbort	15 sh 6 d per Karat

An der Einfuhr geschliffener Diamanten in die Vereinigten Staaten ist seit einigen Monaten auch Deutschland wieder beteiligt. Holland liefert monatlich im Durchschnitt etwa für 2125000 Dollar, Belgien für etwa 1900000 Dollar, England für etwa 190000 Dollar, Deutschland für 4300 Dollar. Neben echten Edelsteinen besteht jedoch am Juwelenmarkt hier besonderes Interesse für erstklassige Ware in Halb-Edelsteinen. Sehr verlangt werden augenblicklich Smaragd, bei steigenden Preisen, da ziemlich fühlbarer Materialmangel sich geltend macht. Ferner Aquamarine, wofür sich seitens der Juweliere, welche größere eigene Werkstätten unterhalten, fortwährend Interesse zeigt. Es muß jedoch darauf geachtet werden, nur die besten Qualitäten anzubieten und keine minderwertige Ware zu offerieren.

Amerikanische Maßnahmen gegen Diamant-Schmuggel. Der Verband der amerikanischen Juweliere macht durch Anzeigen in den Fachblättern der ganzen Welt, besonders in den Ländern, wo die Diamantindustrie besteht, bekannt, daß die amerikanische Regierung gegen den Diamant-Schmuggel scharfe Maßnahmen getroffen hat. Um die Wirkung zu erhöhen, werden gleichzeitig Belohnungen angeboten bis zur Höhe von 50000 $, zahlbar an alle Personen, welche Mitteilungen liefern, durch welche Diamantschmuggler von den Behörden ermittelt werden können. Die amerikanische Regierung zahlt als Belohnung in der Regel 25 Proz. des unterschlagenen Einfuhrzolls, der Geldstrafen und des beschlagnahmten Wertes, jedoch nur bis zu einem Maximum von 50000 $. Die „American Jewellers, Protective Association", 17 West 45 th Street, New York, U. S. A.; Telegramm-Adresse: Protective New York, nimmt alle diesbezüglichen Mitteilungen entgegen und vermittelt auch die Auszahlung der Belohnungen an solche Personen, welche die Mitteilungen machen, deren Namen geheim gehalten und selbst den amerikanischen Behörden nicht mitgeteilt werden.

Schaffung einer tschechoslowakischen Diamanten-Industrie? Die Freudmann-Gesellschaft in Antwerpen, die zu den größten Diamantenfirmen Europas gehört und deren jährlicher Einkauf über 185 Millionen Kc. beträgt, wird in Turnau in Böhmen eine große Diamantenschleiferei errichten. Der Freudmann-Gesellschaft ist kommunales Gelände für den Bau zweier großer Werkstätten zur Verfügung gestellt. Die Staatliche Fachschule in Turnau wird demnächst einen neuen Kursus für Diamantenschleiferei einführen. Die Freudmann-Gesellschaft hat sich verpflichtet, jeden Absolventen dieses Kursus dauernd in Arbeit zu nehmen. *„N. B. Ztg."*

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (23. Mai 1925). Am Goldmarkt üben die an einzelnen Tagen ausgeführten ziemlich erheblichen Goldtransporte keinerlei Wirkung auf die Notierung aus, die sich zwischen 84/11¼ bis 11½ stellt. Die fortwährend steigende größere Goldförderung der Minen hat bisher keinen nachteiligen Einfluß auf die Goldnotierung ausüben können und ist auch nicht mehr zu erwarten, da der Bedarf an Gold andauernd steigt. Auch in den Ländern mit Silberwährung bemerkt man einen steigenden Goldumlauf und es wird sogar von Statistikern behauptet, daß der größte Teil der Welt sich eines steigenden Wohlstandes erfreut. Das mag in Europa absurd klingen, aber nachweisbar bildet die Zunahme des Goldreichtums einen Gradmesser dafür. Der Goldmarkt kann daher heute als stabil gelten und dürfte kaum noch Anlaß zu pessimistischen Betrachtungen bieten. Die goldverarbeitende Industrie ist allgemein gut beschäftigt und hat ziemlichen Bedarf an diesem Edelmetall. — Am Silbermarkt ist die Notierung auf 31¼ gestiegen für loko und auf 31$^{5}/_{16}$ für Termin, jedoch ist die Tendenz noch eher schwach als bestimmt. Indien und China nehmen fast kein Silber ab, während die Vorräte in den Ländern ziemlich unverändert bleiben. Sie greifen nur am Markt ein, wenn sich Kursschwankungen zu ihren ungunsten zeigen, um stabilisierend zu wirken. Amerika hat in letzter Zeit den Preis wiederholt gedrückt durch zu hohe Angebote an Tagen, wo sich eine leichte Steigerung bemerkbar machte. Dadurch wurde die Erhöhung im Moment wieder zunichte gemacht. Die Silberwarenindustrie tätigte in der letzten Woche verschiedene bedeutende Ankäufe. Die Markt-Tendenz bleibt zweifelhaft, eher stabil.

Große Goldfunde im ehemaligen Deutsch-Ostafrika. „Daily Mail" berichtet über neue Goldfunde im Lupa-Fluß im Livingstone-Gebirge und in den Flüssen Sira und Luika. Die Regierung habe sich alle Rechte auf diese Vorkommen gesichert. Gegenwärtig seien etwa 100 Weiße und 1400 Eingeborene mit der Ausbeutung der Goldfunde beschäftigt. Die Lage werde aber durch die scharfen Quarantänevorschriften erschwert, weil in der Umgebung die Schlafkrankheit und außerdem großer Mangel an Lebensmitteln herrsche. Es handle sich um das größte alluviale Goldfeld in Afrika.

Postalisches.

Telegraphische Postanweisungen im Verkehr mit Finnland zugelassen. Vom 1. Juni an werden im Verkehr mit Finnland telegraphische Postanweisungen zugelassen; Meistbetrag: 8000 finnische Mark oder 800 Reichsmark (wie bei gewöhnlichen Postanweisungen).

Litauen und Memelgebiet. Briefsendungen nach Litauen und dem Memelgebiet werden häufig noch nach Auslandssätzen freigemacht. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, daß für Sendungen dahin die Inlandsgebühren gelten.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

Am 1. Juni 1925 angegliedert die im 42. Jahrgang stehende
Deutsche Edelmetall-Kunst, früher Internationale Bijouterie-Zeitung Kosmos

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig — Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet — 13. Juni

„Der Pott des Geluckes".

Norddeutsche Silberlotterien im 16. und 17. Jahrhundert.

Lotterien in unserem Sinne? Ja, auch die Lotterie wie so manche andere wirtschaftlich uns modern anmutende Einrichtung — wer denkt bei den Lombarden und Lombardzinsen heute noch an die Banken der lombardischen Kaufleute? — hat ihre Wurzeln schon im 15. Jahrhundert. Italienische Kaufleute richteten damals zum Verkaufsanreiz „Glückstöpfe" ein, wo jeder gegen geringen Einsatz eine Nummer ziehen konnte und damit eine Niete erhielt oder die auf dem Schein bezeichnete Ware gewann. So leitete sich von dem italienischen Wort „Lotto" (Los) die „Loteria" ab. Allen früheren Lotterien, wie sie z. B. schon die römische Kaiserzeit kannte, fehlt noch das Hauptmerkmal der modernen Lotterie: das Opfer des persönlichen Geldeinsatzes zu Gunsten einer Gewinnchance. Diese Gewinnchance war allerdings früher äußerst gering, wenn wir hören, daß z. B. 1470 bei einer Lotterie in Augsburg 36000 Lose zu je 8 Pfg. ausgegeben wurden und demgegenüber nur 26 Gewinne standen. Kein Wunder, daß der Franzose damals die Lotterien mit „Blanque" bezeichnete, weil dieses Wort („carta bianca") d. h. Niete, weißer Zettel, bei der Ziehung am meisten zu hören war.

Über diese kulturgeschichtlich wie finanzgeschichtlich gleich interessante Geschichte der Lotterie, deren wissenschaftliche Literatur[1]) im 18. Jahrhundert beginnt und heute sehr reich ist, soll aber hier nicht berichtet werden, sondern über die besondere Beziehung dreier norddeutscher Lotterien aus den Jahren 1518, 1614 und 1624/25 zum Goldschmiedehandwerk. Von diesen drei Lotterien, die in Rostock, Hamburg und Friedrichstadt a. d. Eider stattfanden, sind uns nämlich die Plakate oder Ankündigungen — wir würden heute sagen Reklameaushänge — in je einem Exemplar erhalten. Und sie sind schon Reklame im modernen Sinne, jede in ihrer Art, denn alle zeigen sie dem glücks- und gewinnhungrigen Publikum die Gewinnchancen: silberne Gefäße und Löffel, sowie Geldsäckel.

Abb. 1. Hamburger Silberhumpen von Peter Henniges.

Beschränkt sich die Hamburger Lotterie auf zeichnerische Registrierung dieser Gewinne, so gehen die beiden anderen Lotterieanzeigen in ihrer Reklametendenz noch weiter. Einige erhalten gebliebene Abbildungen erläutern den Betrieb dieser Lotterien. So zeigt ein Bild den Vorgang der Ziehung der Rostocker Lotterie: rechts und links von einem reich gekleideten Knaben steht je ein großer Topf oder Glückshafen auf einem Dreibeinring, der eine Topf enthält die Gewinne und Nieten, der andere die Namen der Losinhaber. Der Knabe zieht aus beiden Töpfen mit der linken und rechten Hand je einen Zettel heraus und reicht beide den hinter ihm stehenden Männern, die das Ergebnis vorlesen. Dieses Ergebnis wird einem rechts sitzenden Notar oder Schreiber diktiert, während links drei Musikanten einen Tusch blasen. In der Mittelgruppe sitzen Aufsichtsbeamte und Vertreter der hohen Obrigkeit. So wird dies alles, schriftliche Fixierung des Ergebnisses im Beisein obrigkeitlicher Vertreter, als geschickte Reklame benutzt: das Publikum wird eindringlich darauf aufmerksam gemacht, daß dieser „Pott des Geluckes", für den 1518 zum Pfingstmarkt der Rostocker „Borger und Inwoner" Eler Lange die Erlaubnis erhält, von Ratswegen konzessioniert sei, daß alles bei der Ziehung ordnungsgemäß vor sich gehe und daß niemand betrogen werde. – Anders ist die Reklametendenz bei der Friedrichstädter Lotterie von 1624/25.

Hier wird auf den Zweck der Verlosung hingewiesen, der ein rein wohltätiger sein sollte: ein Blinder, der sich von einem Hund ziehen läßt, Kranke, Gebrechliche und

[1]) Zuletzt hat Dr. Harry Schmidt-Kiel über die Friedrichstädter Lotterie von 1624/25 in den Quellen und Forschungen der Gesellschaft für Schleswig-Holstein Band 7, S. 149 geschrieben. Dort findet jeder, der sich für die Geschichte der Lotterie interessiert, reiche Literaturangaben.

Altersschwache, die auf Krücken, in Tragstuhl oder Bahre daherziehen, sie alle werben für ein „Hospital und Waisenhaus" in Friedrichstadt; und in dem Gebäudekomplex, der links oben vor einer Kirche vorgelagert ist, sieht man dieses Spital ausgeführt, in die herrlich geschlossene Anlage eines Marktplatzes eingegliedert, die ebenso wie alle Gebäude, die den Platz umrahmen, Phantasie ist und für Friedrichstadt Phantasie blieb. Denn nichts von allem ist jemals ausgeführt, vielleicht nicht einmal in dieser prunkhaften Form geplant.

der Hamburger Lotterie zurückbleibt. Interessant ist es auch hier, zu beobachten wie ein lokaler Typ überwiegt. War es bei der Hamburger Lotterie der Hamburger Humpen, so ist es hier der schleswig-holsteinische Stangenbecher mit der nach oben sich erweiternden Gefäßsilhouette, der oft als „Kluftbecher" besonders in Dithmarschen zum Familienbesitz gehörte und bei den geselligen Zusammenkünften der „Klüfte", d. h. der Unterabteilungen alter Bauerngeschlechter, als Trinkgefäß diente. Auch dieser Typ ist im Museum für Kunst und

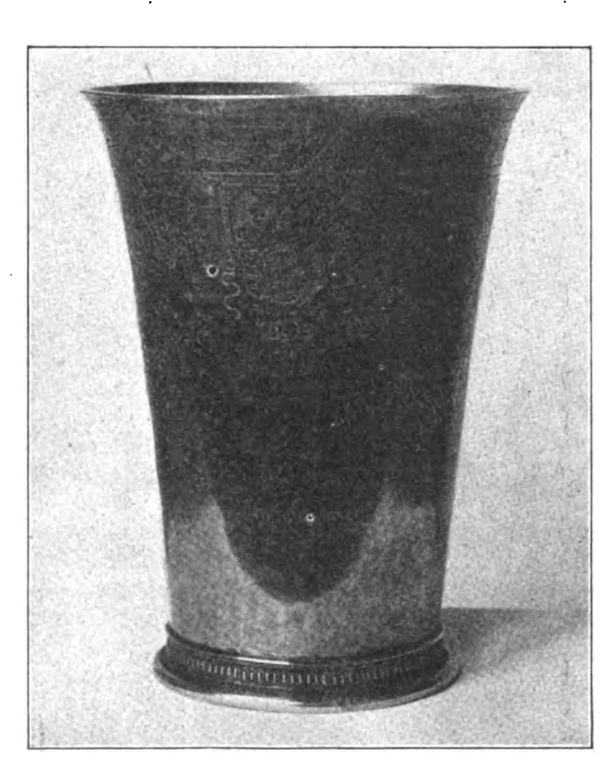


Abb. 2. Stangenbecher.



Abb. 3. Stangenbecher.

Gewerbe durch mehrere Beispiele (Abb. 2 u. 3) reich vertreten. Das Ineinandersetzen dieser Becher wird uns belegt durch einen solchen erhaltenen Satz, der sich im Besitz des Mölner Rathauses noch heute befindet und die Arbeit eines Lübecker Goldschmiedes ist. Der Pokaltyp ist auf der Friedrichstädter Lotterie gedrungener als auf der Hamburger, er gleicht dem Willkomm von 1579 aus dem Silberschatz der Schiffergesellschaft zu Lübeck (Abb. 5), dessen eigentliche Trinkschale, die Kuppa, gegenüber dem Fuß stark betont ist. Daneben tritt außer der Fußschale, die, wenn auch in der Form jedesmal verschieden, allen drei Lotterien gemeinsam ist, noch der den Gläsern der Zeit nachgeformte Nuppenbecher auf.

Interessant sind die Gefäßtypen bei allen drei Lotterien, weil bei diesen im Bilde festgelegten Typen die Jahreszahlen genau bekannt sind. Bei der Rostocker Lotterie überwiegt noch die Gotik, die vor allen Dingen in der Buckelung der Wandung zum Ausdruck kommt; neben dem kleinen Deckelpokal steht der gotische Kelch. Bei der Hamburger Lotterie ist in stattlicher Zahl der Humpen vertreten, dessen Formtypus auf die Hamburger Moreswerkstatt zurückgeht. Als Vergleichsstück sei hier ein Hamburger Silberhumpen (Abb. 1) des Museums für Kunst und Gewerbe abgebildet, den man nach seiner Meistermarke (drei Hahnenköpfe) der Werkstatt des Peter Henniges zuschreibt. Die zweite Stelle nimmt bei der „Hamburger Lotterie" der hohe Deckelpokal ein, dessen Typ im Museum für Kunst und Gewerbe durch zwei Pokale, beide Rostocker Arbeiten, vertreten ist. Der Lübecker Schiffszimmerpokal (Abb. 4) zeigt die gleiche wechselreiche Gliederung ausbauchender und eingezogener Teile wie der Pokal unserer Lotterie. Außer diesen beiden Typen kommt nur einmal der Ananaspokal vor neben Arbeiten geringeren Wertes wie den Schalen und Löffeln.

Vielfältiger ist der Formreichtum der Friedrichstädter Lotterie, wenngleich die Qualität des Einzelstückes hinter den Gefäßen

Formreichtum der Silbergewinne und lebhafte Propaganda mit fürstlicher Unterstützung für den Absatz der Lose, die auch in Hamburg betrieben wurde, haben der Friedrichstädter Lotterie nichts genützt, die Käufer der Lose stellten sich nicht in genügender Anzahl ein. Es waren der Gewiegten doch schon zu viele, die ebenso wie der Rat der Stadt Lübeck, der die Lotterie in seinem Bereich verbot, sich sagten: „Obwohl finis et intentio bona, so sein doch die media inhonesta und zu Beschindungen der Gemeine doch die Menge der blinden Zettel angesehen."

Alfred Rhode.



Abb. 4.
Lübecker Renaissance-Pokal.
Rostocker Arbeit.



Abb. 5.
Willkomm („Hansa“ genannt). 1579 von Engelbrecht Becke in Lübeck. Aus dem Silberschatz in der Schiffergesellschaft in Lübeck.

Grün- und Alt-Vergolden.

Von Georg Nicolaus.

Die moderne Goldfarbe ist zurzeit Grün-Gold; im Elektroplattiergeschäft ist die Grün- und Altvergoldung vorherrschend. Nur im Silberwarengeschäft ist noch immer die hochgetönte Gelbvergoldung der Innenflächen überwiegend, wenn auch schon moderne Leuchter hier und da mit Grünvergoldung in den Auslagen zu sehen sind. Alle Bijouterie- und Kleinsilberwaren, Ringe, Broschettes, Feuerzeuge und Zigarettenetuis, sowie fast alle Beschläge der besseren Lederwarenartikel sind aber fast durchweg im Grüngoldton gehalten.

Wenn es schon empfehlenswert ist, die gewöhnlichen Gelbgoldbäder mit starkem Metallgehalte anzusetzen, so sollte man an dieser wohlbegründeten Vorschrift auch beim Grüngoldbade festhalten. Auf den starken Goldgehalt der Grüngoldbäder ist in erster Linie auch der schöne satte Ton zurückzuführen, der namentlich in den Vereinigten Staaten fast an allen Fabrikaten in den verschiedensten Preislagen konstatiert werden kann, der niemals zu blaß oder zu verschieden ausfällt. Ihren höchsten Effekt erreicht diese Grünvergoldung auf Silberwaren, die mit Blutstein nachpoliert sind.

Von jeher habe ich mein Grüngoldbad mit 2 Gramm Feingold pro Liter angesetzt und würde heute nicht anstehen, 4 Gramm pro Liter zu nehmen. Einem Goldbade von 2 Gramm pro Liter habe ich etwa $^1/_4$ Fingerhut voll — genau gezählt 40 Tropfen — Silberbad zugegeben, das aus 24 Gramm Feinsilber pro Liter bestand. Selbst dieses minimale Quantum gab ich nicht auf einmal zu, sondern nach und nach unter stetem Ausprobieren des Bades. Weiter kommen noch 5 Tropfen Kupferbadlösung hinzu. Es wäre nicht ratsam, bei Verwendung von 4 Gramm Feingold pro Liter nun auch

den Zusatz an Silber- und Kupferlösung einfach zu verdoppeln, dieser ist vielmehr wieder sorgfältig auszuprobieren.

Wir sehen im Handel ab und zu Grüngoldwaren — etwa mit Grandelfassungen, Eichenlaub usw., die einen intensiven Blattgrünton vortäuschen; dieser läßt sich aber durch grüne Vergoldung niemals erreichen, sondern er wird durch nachfolgendes Einstreichen mit grüner Mussini-Ölfarbe, die nach dem Antrocknen mit Watte abzureiben ist, bewirkt. Die in den Vertiefungen oder in der Gravur zurückbleibenden Spuren der grünen Farbe täuschen dann das Blattgrün der Vergoldung vor.

Man vergoldet in kaltem Bade dreimal mit starkem Strom unter jedesmaligem Kratzen; die Zugabe von Kupferlösung bewirkt neben der Verwendung starken Stromes, daß der Niederschlag das erste Mal etwas trübe ausfällt, das schadet aber nichts, nach dem Kratzen erscheint der Ton um so grüner. Würde man in diesem Grüngoldbade heiß vergolden, dann würde ein Gelbgoldton vorschlagen, ja es würde die Qualität des Bades schon beeinträchtigen, wenn man dasselbe nach dem Ansetzen abkochen wollte. Das tropfenweise Zugeben der Silberlösung ist nicht etwa nur bildlich zu verstehen, sondern es muß sogar sehr genau beachtet werden, selbst eine Kleinigkeit zuviel bewirkt nur zu leicht einen blassen Ton, dem der markante Stich ins Grüne mangelt, unter Umständen kann der Niederschlag sogar ganz weiß ausfallen. Hin und wieder wird ein mattgrüner Ton verlangt, da empfiehlt es sich, den Gegenstand vor dem Vergolden im Sandstrahlgebläse mit feinstem Sande zu mattieren. Die Ware darf dann aber nicht gekratzt werden, sondern sie ist lediglich in reinem Wasser abzuspülen; käme das Stück mit anhaftendem Sandstaube in das Bad, so würde der Niederschlag fleckig ausfallen, Man vergoldet zweimal, kratzt ab und geht dann noch einige Augenblicke in das Bad — gibt gewissermaßen noch ein wenig Lüster darauf, ohne wieder zu kratzen, schwenkt die Ware gut ab und trocknet gut auf.

Mit einiger Übung kann man eine glatte Fläche auch durch Pattinieren mit einem intensiveren Tone färben. Einen anderen mattgrünen Ton erreicht man auch, wenn man mehrmals vergoldet, abkratzt und zum Schluß dann ganz leicht nachsandelt. Eine gewisse grünliche Färbung ergibt sich auch, wenn man ein Gelbgoldbad verwendet, in welchem schon sehr viel Silber vergoldet wurde; ein solches Bad zeigt immer einen Stich ins Grüne. Wenn beim Ansetzen eines Grüngoldbades zu viel Silberlösung zugegeben wurde, so läßt sich das wieder gutmachen, indem man entsprechend frisches Gelbgoldbad oder Goldsalze zugibt; auch diese Korrektur nimmt man nicht gleich mit dem ganzen Quantum des verdorbenen Bades vor, sondern erst an einem kleinen Teilquantum; stellt man dabei fest, daß ein verhältnismäßig zu großer Teil neuen Goldes zugeführt werden muß, so verwende man dieses Bad lediglich an Stelle der Silberlösung als Zugabe beim Ansetzen eines neuen Grüngoldbades — oder man gießt dasselbe kurzerhand zu den Rückständen. Auch mit alter ausgebrauchter Vergoldung, zum Teil vermischt, läßt sich das Bad für das sogenannte Altvergolden größerer Silberwaren ganz gut verwenden, wenn man nicht zuviel davon dem alten Goldbade zuführt.

Zum Altvergolden. Wenn die Silberschmiede „Altvergolden“ wollen, dann verfahren sie kurzerhand wie folgt: Die Waren werden in einem alten ausgebrauchten Goldbade vergoldet, dann über einer schwelenden Flamme tüchtig angerußt und danach mit einem Öllappen abgerieben, die Schwärze bleibt in den Vertiefungen oder in der Gravur haften und täuscht damit den Altton des Gegenstandes vor. In der Bijouteriefabrikation und in der Medaillenkunst verfährt man anders; man unterscheidet zwei Arten des Altvergoldens, erstens direkt durch die besondere Technik des Vergoldens, zweitens durch das nachfolgende Patinieren der vergoldeten Waren, womit sich Effekte besonderer Art erreichen lassen.

Am einfachsten erzielen wir einen Altgoldton nach Art der bekannten Pariser Muster, wenn wir in einem gesättigten Gelbgoldbade unter Anwendung ganz minimalen Stromes — 1—2 Volt höchstens — den Gegenstand, der zuvor mattgesandelt und nicht abgekratzt wurde, solange im Bade belassen, bis sich der bekannte hochgelbmatte Sudansatz aus dem Niederschlag entwickelt hat. Wir haben es in der Hand, durch Anwendung stärkeren Stromes diesen Sudansatz dunkler bis bräunlich werden zu lassen. Es empfiehlt sich, hierbei mit Feingold-Anode zu arbeiten und mit dieser während des Vergoldens um den Gegenstand herum zu gehen, damit ein gleichmäßiger und dicker Ansatz entstehen kann. Sollte gelegentlich der Ansatz etwas trüb erscheinen, so genügt es, den Gegenstand längere Zeit im stromlosen Bade zu bewegen; er wird sich dann klären. Durch ganz leichtes Absandeln erreicht man wieder eine andere Nuance, als wenn man das Absandeln unterläßt. Wollen wir ein ganz altes schmutziges Aussehen des Gegenstandes erzielen, so daß ein mehr brauner Ton des Sudansatzes gewünscht wird, so wird dies erreicht, wenn wir mit ganz starkem Strom (5—6 Volt) arbeiten, wobei aber Gegenstand und Anode fortwährend bewegt werden sollen. Handelt es sich um einen modellierten Gegenstand mit Höhen und Tiefen, etwa eine Plakette, so erreichen wir eine besondere Note, wenn wir den in der oben beschriebenen Weise vergoldeten Gegenstand mit doppelkohlensaurem Natron vorsichtig und geschickt abreiben; man benetzt die Fingerspitzen, taucht in das Natron und reibt damit ab. In den Vertiefungen bleibt der Sud, erhöhte Stellen erhalten einen sanften Glanz, der Gegenstand erscheint wie schattiert. Man kann nun wiederum eine andere Wirkung erzielen, wenn wir den so behandelten Gegenstand leicht nachsandeln.

Hier möchte ich einschalten, daß es durchaus nicht gleichgültig ist, ob man einen Gegenstand vor oder nach dem Vergolden absandelt, — stets wird ein anderer Effekt erzielt werden. Wollen wir einen hellgelb-lehmigen Ton nach Art der bekannten Pariser Bijouterien erzielen, so wird erst gesandelt, dann vergoldet bis der hellgelbe Sud angesetzt hat, dann lasse man ohne Strom den Gegenstand einige Augenblicke im Bade liegen, bis er ganz hell geklärt erscheint; würde man ihn zu lange ohne Strom liegen lassen, dann würde der Sud ganz abziehen, und man müßte von neuem beginnen. Im übrigen bildet dieser halbabgezogene Sud wiederum eine besondere Nuance, die manchmal gewünscht oder in einer Vorlage gegeben wird. Man sieht, daß man durch verschiedene Manipulationen vielerlei Effekte erzielen kann. Soll ein Gegenstand einen etwas weniger stumpfen Altgoldton erhalten, dann kratze man den Gegenstand unmittelbar nach dem Sandeln und vergolde wie vorher beschrieben, dann wird der Ton nicht absolut stumpf, sondern etwas lüstriert erscheinen.

Sollte ein Sandstrahlgebläse nicht zur Verfügung sein, dann erreicht man einen ähnlichen Effekt, wenn man den Gegenstand mit feinster Stahldraht-Schleuderbürste mattschlägt — dabei aber die rotierende Bürste über ein Stück Bimsstein laufen läßt, das Matt fällt dann stumpf, ähnlich wie gesandelt aus. Auch Bijouterieartikel billigen Genres kann man durch Vergolden in alter Vergoldung unter Anwendung starken Stromes altvergolden, dann anrußen und mitÖlläppchen abreiben.

Bei allen hier geschilderten Vergoldungsarten werden durch nachfolgendes Patinieren weiter andere Effekte erzielt, je nach der Farbe, die man anwendet. An Farben werden gebrannte Sienna, vermischt mit Kadmiumgelb oder Kardinalrot, verwendet; für grüne Altvergoldung kommt noch grüne Farbe in Betracht. Als Farbe ist nur echte Mussini-Ölfarbe, die mit etwas gereinigtem Terpentin angemacht wird und in jeder

besseren Farbwarenhandlung zu haben ist, zu verwenden. Mit einem feinen Haarpinselchen trägt man die Farbe auf, läßt gut antrocknen, jedoch nicht gänzlich eintrocknen, dann nimmt man ein Wattebäuschlein (Verbandswatte ist anzuraten) und reibt damit die Farbe geschickt und vorsichtig ab. In Ecken und Vertiefungen bleibt die Farbe bestehen und gibt die besondere Note. Ich habe dabei immer gefunden, daß, wenn man zu Kadmiumgelb etwas Kardinalrot mischt, namentlich auf Plaketten und Medaillen eigenartige Effekte erzielt werden. Will man ein Übriges für die Haltbarkeit dieser Arbeiten tun, so kann man das gut trockene Stück entweder schnell in Zaponlack tauchen, oder noch besser mit einem feinen Haarpinsel in einem geschickten und schnellen Strich mit Zaponlack überstreichen.

An die Leser der „Deutschen Edelmetall-Kunst"

Es ist fast ein halbes Jahrhundert her, daß die „Deutsche Edelmetall-Kunst" als Internationale Bijouterie-Zeitung Kosmos ins Leben gerufen wurde. Während dieser Zeit hat sie es verstanden, sich eine stattliche Reihe von Freunden zu erwerben, die – teils als Leser, teils als Inserenten – zu ihrer Fahne hielten.

Durch eine günstige Verkettung von Ereignissen ist es nun unserem Verlage der Deutschen Goldschmiede-Zeitung (Wilhelm Diebener G. m. b. H., Leipzig) gelungen, diese alte Zeitung „Deutsche Edelmetall-Kunst" zu erwerben und mit unserer Deutschen Goldschmiede-Zeitung zu verschmelzen. Zum letzten Male tritt heute der Umschlag der „Deutschen Edelmetall-Kunst" (unmittelbar hinter unserem bekannten goldfarbenen Umschlage) an die Öffentlichkeit; künftighin werden beide Zeitungen vereint sein in dem Gewande der größeren Schwester, unserer Deutschen Goldschmiede-Zeitung. Herr Dr. Dessauer, der frühere bewährte Herausgeber der „Deutschen Edelmetall-Kunst", ist in unseren Redaktionsstab eingetreten und wird die volkswirtschaftliche Redaktion der Deutschen Goldschmiede-Zeitung für Süddeutschland übernehmen.

Die Leser und Inserenten der früheren „Deutschen Edelmetall-Kunst" bitten wir nun hiermit, ihre Freundschaft uns auch künftig zu bewahren. — Und den Lesern und Inserenten der Deutschen Goldschmiede-Zeitung können wir versichern, daß unsere Zeitung durch die Neuerwerbung einen weiteren Zuwachs an guten Mitarbeitern, an Verbreitung und Insertionswirkung (durch Übernahme des Abonnenten- und des wertvollen Kartothekmaterials) erhalten hat, kurz daß wir alles in allem einen weiteren starken Schritt vorwärts getan haben.

Deutsche Goldschmiede-Zeitung

Verlag Wilhelm Diebener, G. m. b. H., Leipzig.

Die farbigen Steine Rußlands.

In diesem Jahre feierte die Peterhofer ehemalige kaiserliche Steinschleiferei in Rußland ihr 200jähriges Jubiläum. In dieser alten Steinschleiferei sind die herrlichsten russischen farbigen Steinarten geschliffen worden, die dann in die russischen Museen, die früheren kaiserlichen und großfürstlichen Palàis und die Kathedralen Petersburgs gelangten. Aber nicht allein die Peterhofer Steinschleiferei wurde vom ehemaligen kaiserlichen Rußland unterhalten, sondern es bestanden auch kleinere Steinschleifereien in Jekaterinburg und Koliwa. Aus diesen Steinschleifereien wanderten nur ganz wenige Stücke auf den Markt. Was man in Rußland an farbigen Steinen fand, wurde zum allergrößten Teil auf kaiserlichem Besitztum gefunden, und wenn irgendwo anders einmal ein schöner farbiger Stein entdeckt wurde, dann wurde er vom kaiserlichen Kabinett angekauft. Jetzt wird der Ausbeutung der farbigen Steine in Rußland auch von der Sowjetregierung erhöhte Aufmerksamkeit geschenkt. Im vergangenen Jahre hat die Sowjetregierung die Ausbeute der meisten wertvollen Lager einer Aktiengesellschaft, der Ssamozwet, übertragen. Die russische Akademie der Wissenschaften hat über die farbigen Steine Rußlands im Jahre 1922 ein größeres Werk herausgebracht.

Der am meisten gesuchte farbige Stein Rußlands ist der Malachit. Man findet diesen Stein auch in Nordamerika und Australien, aber es reicht kein Stein anderer Fundgebiete an den Uralmalachit heran. Schon im Anfang des 19. Jahrhunderts verwertete man in Rußland den Malachit, und damals schon betrug die jährliche Ausbeute 5000 Pud (1 Pud gleich 16,3805 Kilogramm). Damals kostete das Pud 1000 Rubel. Man fertigt aus Malachit nicht nur Schmucksteine und kleinere kunstgewerbliche Gegenstände, sondern man verarbeitet ihn im großen zu Vasen, Säulen, Wänden, Kaminverzierungen. Sehr bekannt sind die Malachitsäulen der Isaakskathedrale in St. Petersburg, die Tische und Vasen der Eremitage in St. Petersburg. Kaiser Alexander I. schenkte Napoleon I. einen herrlichen Malachittisch und eine herrliche Malachitvase. Der große Malachitbecher im Berliner Museum ist ein Geschenk Kaiser Nikolaus I. an Friedrich Wilhelm III. Bekannt sind auch die Malachitsäle im Winter- und Anitschkow-Palais in St. Petersburg und im Spassker-Palais des Grafen Scheremitjew bei Moskau. Im Ural liegen die einträglichsten Malachitvorkommen. Es sind die Lager von Mednorudjansk und Gumeschov. Man hat in letzter Zeit im Ural neue Malachitlager entdeckt.

Gleich wertvoll sind die Smaragde Rußlands. Sie bekommen nur in den Smaragden Kolumbiens Konkurrenz. Die ersten Smaragde fand man in Rußland im Jahre 1831. Man trifft sie zum größten Teil in Glimmer, in Marienglas, in Feldspat oder Quarz. Ihre Fundstellen liegen im mittleren Ural. Die Gewinnung ist nicht ohne Schwierigkeiten, denn der Stein löst sich aus seinem Muttergestein schwer aus. Man hat seit dem Jahre 1831 bis zum Beginn des Weltkrieges ungefähr 1000 Pud Smaragde gefunden. Auch diese Steine wurden in der Peterhofer und Jekaterinburger Steinschleiferei geschliffen.

Einzig in der Welt stehen die russischen Amethyste da. Selbst die aus Brasilien und von der Insel Ceylon können an die Schönheit der russischen Amethyste nicht heran. Am Ende des 18. Jahrhunderts fand man die ersten Amethyste im Ural und auf der Wolfsinsel des Onegasees. Sie wurden damals sehr teuer bezahlt. Besonders gesucht sind die dunkelroten Amethyste des Urals, die man Taljan nennt. Außer an diesen beiden Fundorten sind gute Amethyste noch auf der Halbinsel Kola, im Archangelskschen und olonetzischen Gouvernement, im Kaukasus, in Turkestan, in der Kirgisensteppe, in Ostsibirien und in Kamtschatka gefunden worden. Schon Peter der Große hat den Schmuckwert eines anderen farbigen russischen Steines, des Jaspis, erkannt. Man kann verschiedene Jaspisarten Rußlands unterscheiden. Die besten Jaspisarten stammen aus dem Südural, von Miasz in der Nähe des Uralflusses. Aber auch der nördliche und mittlere Ural kennt Jaspisvorkommen. Im Altai fand man Riesenblöcke, die bis zu 1000 Pud schwer waren. Weitere Jaspisfundstellen liegen auf der Halbinsel Sachalin, in Kamtschatka, in Transbaikalien, im Amurgebiet, bei Mugodschar.

Rußland ist auch reich an Fundstellen des Berylls (Aquamarin). Neben dem wasserhellen Aquamarin finden sich Steine, die dunkel-grünlich-bläulich-gelblich gefärbt sind. Die bemerkenswertesten Fundorte liegen im Ural, in Transbaikalien. Man kennt diesen Stein Rußlands seit dem Ende des 18. Jahrhunderts und verwendet ihn seit dieser Zeit für kleinere Schmuckgegenstände.

Das sind die wichtigsten farbigen Steine Rußlands. Daneben finden sich herrliche Nephrite im Baikalgebiet, rosarot-grünfarbige Turmaline im Ural und Transbaikalien, Opale und Alexandrite. *Hdt.*

Der blaue edle Zirkon von Siam.

Zu meinem Bericht über die Verfärbungserscheinungen des blauen Zirkons hat Herr Dr. H. Müller in Nr. 21 dieser Zeitschrift einige weitere Mitteilungen über Untersuchungen gemacht, die im Hamburger Institut durchgeführt wurden. Es freut mich, feststellen zu können, daß die gleichen Erscheinungen beobachtet wurden, wie sie sich an dem mir zur Verfügung stehenden Materiale zeigten. Denn der Satz, „bei größeren Steinen ist oft die Mitte noch blau gefärbt, darauf folgt über einer schmutzig fleischfarbenen und farblosen Zone ein gelblichbrauner Rand" hat lediglich die Bedeutung, daß es bei größeren Steinen gelingt, in einem und demselben Steine zonar angeordnet die verschiedenen Farbtöne von der ursprünglichen Farbe bis zum gelblich braunen Farbton nebeneinander zu erhalten. Keineswegs soll damit gesagt sein, daß es nicht gelingt, größere Steine durch Erhitzen zu verfärben. Das geht auch aus dem dem zitierten Satze voranstehenden Satze hervor, in dem ganz allgemein von den blauen Zirkonen (daher auch von den größeren Steinen) gesagt wird, daß sie sich beim Erhitzen verfärben. Mir standen Steine bis zu mehr als 30 und 40 Karat zur Verfügung. Durch entsprechend lange Erhitzung werden diese Steine ebenso verfärbt wie kleinere.[1])

Neu sind die Beobachtungen, die bei der Erhitzung unter Luftabschluß gemacht wurden. Derartige Versuche hat der Schreiber dieser Zeilen nicht gemacht, und es wird sehr interessant sein, das Ergebnis dieser Versuchsserie in Beziehung zu setzen zu den Verfärbungserscheinungen, welche bei der Behandlung mit Radiumstrahlen erhalten wurden, und zu untersuchen, wie weit Zusammenhänge zwischen diesen beiden Gruppen von Erscheinungen bestehen.

Durch diese Erhitzungsversuche in verschiedenen Atmosphären wird vielleicht Klarheit über die Frage des Färbemittels der blauen Zirkone geschaffen werden können. Es könnten sich Beziehungen und Analogien zu den rosaroten Topasen ergeben, deren Färbung wahrscheinlich auf natürliche Erhitzung zurückzuführen ist. Wenigstens haben kürzlich G. O. Wild und R. E. Liesegang (Zentr.-Bl. f. Min. usw. 1923, S. 385) an gelben und rosa gefärbten Topasen von Rodriguez Silva bei Ouro Preto, Minas Geraes, festgestellt, daß die natürliche rötliche Färbung durch Einwirkung von Hitze aus der gelben entstanden ist. Gelbe Topase dieser Fundstelle verändern sich durch Erhitzen fast gar nicht, während Stücke von Fundorten, an denen keine rosa Topase bekannt sind, meistens durch Erhitzen rosa oder lila Farbe annehmen. Es sind also ganz bestimmte Vorbedingungen notwendig, damit gelbe Topase sich durch Erhitzen rosa verfärben und diese Vorbedingungen sind durchaus nicht bei allen Topasen des gleichen Fundortes vorhanden. Beim Topas ist es nach Wild und Liesegang wahrscheinlich der Chromgehalt, der den Farbenumschlag nach rosa bedingt, mit steigendem Chromgehalt wird die Erscheinung stärker. Auch die gelbe Farbe ist vom Chromgehalt abhängig, der hellgelbe Stein enthält weniger Chrom als der dunkle, rotgelbe Topas. Es ist nicht ausgeschlossen, daß sich auch beim blauen Zirkon ähnliche Beziehungen herausstellen könnten.

Dr. H. Michel, Wien.

[1]) Im Anzeiger der Wiener Akademie der Wissenschaften vom 5. März 1925, in dem Professor Przibram und der Verfasser gemeinsam über die Verfärbungen des blauen Zirkones berichteten, lautet dieser Satz: „Bei größeren Steinen ist oft die Mitte noch blau gefärbt, während der Rand schon den schwach gelblich braunen Ton zeigt, die mittlere Zone erscheint dann farblos."

Die Edelstein-Industrie auf der Jahrtausend-Ausstellung.

Infolge der glänzenden Vertretung der Goldschmiedekunst auf der Kölner Jahrtausend-Ausstellung sind selbstverständlich auch die Edelsteine nicht zu kurz gekommen. Wir müssen hier unterscheiden zwischen Erzeugnissen der modernen Edelsteinindustrie und den kirchlichen und profanen Prachtstücken vergangener Jahrhunderte. In der deutschen Edelstein- und Halbedelstein-Industrie steht das Rheinland mit Idar und Oberstein im Vordergrund. Diese Industrie geht bis ins Mittelalter zurück. Damals wurden in jener Gegend Halbedelsteine in größerem Umfang gewonnen; aber die Lager erschöpften sich, die Einfuhr von Steinen vom Weltmarkt nahm immer mehr zu, die Gewinnung am Orte ging andauernd zurück, und so wurde Idar ein bedeutender Platz für den Handel mit diesen Steinen überhaupt. In neuester Zeit kam hierzu die bedeutungsvolle Herstellung und Verarbeitung von synthetischen Edelsteinen. Die Gruppe der Hunsrücker Industrie ist in der Ausstellung verhältnismäßig klein, doch bietet sie in den Abbildungen von alten und neuen Schleifwerkstätten, einem Lehrbrief von 1712 u. a. ein Bild der Bearbeitung der Steine und in einem großen Schaukasten ausgezeichnete Stücke der Erzeugnisse von Idar und Oberstein. Dabei ist bei den ein-



zelnen Stücken in dankenswerter Weise die Herkunft des Rohmaterials angegeben. Hieraus erkennen wir, daß Achate noch immer an Ort und Stelle gefunden und verarbeitet werden. Kelche, Ringe, Schalen und Schmucksachen aus Achat sind in reicher Fülle ausgestellt und lassen die gediegene Arbeit der Schleifer von Idar und Oberstein mit ihrer Jahrhunderte alten Tradition erkennen. Dann werden aber auch Edelsteine und Halbedelsteine in rohem Zustande und in geschliffener und verarbeiteter Form vorgeführt: wir erwähnen nur einen Elefanten aus Bergkristall, mehrere Schmuckkästchen in verschiedener Größe aus dem wirkungsvollen Moosachat. Tierformen aus Goldtopas, Armbänder aus Carneol, Dosen aus brasilianischem Achat, eine Schale aus Amethyst, alles Werke der Edelsteinkunst, die das Auge des Fachmannes erfreuen. Hinzu kommen noch geschliffene und ungeschliffene Smaragde, Amethyste, Turmaline, Onyxe, Citrine usw. Schließlich sei auf eine Gruppe gut gearbeiteter Kameen hingewiesen.

Werke der Edelsteinkunst sind dann noch durch die ganze Ausstellung in den verschiedenen Gruppen verstreut aufgestellt. In erster Linie sind da die Reichsinsignien in Raum 4 zu nennen; es sind Kopien der in der Schatzkammer zu Wien aufbewahrten Originale; die Krone und der Reichsapfel sind mit Perlen, Diamanten, Rubinen, Smaragden und Saphiren überreich geziert. Ebenso sind die Reliquienschreine mit Edel- und Halbedelsteinen geschmückt, die mit Filigran und Zellenschmelz abwechseln; hier ragen die Schreine aus der Goldschmiedeschule von St. Pantaleon in Köln mit ihren reichen Edelstein- und Emailverzierungen besonders hervor. Aus der Barockepoche leuchten vor allem die Reliquiare des Konrad Duisberg (Engelbertusschrein für den Kölner Dom) hervor, dann eine große Anzahl von Monstranzen, die sowohl am Fuß als bei den Anhängern reichen Edelsteinschmuck aufweisen. Vereinzelt ist letzterer auch an profanen Stücken wie Ehrenpokalen, Buchdeckeln u. ä. vertreten. *Br.*

»Deutsches Filigran«

Von Max Hanig.

Durch die Finger gleiten schnell
Emsig, leicht, behende
Zierlich kleine Schnörkelchen
Wahllos ohne Ende.

Reihen sich, wie's mir gefällt,
Sind's dem Goldschmied schuldig,
Hartes Lot zusammenhält
Stück an Stück geduldig.

Ob sie groß sind oder klein,
Ob sie schmal, ob breiter,
Ordnen ohne Murren sich
Und ich schaffe weiter.

Selbst das kleine Kügelchen
Auf dem Schnörkelthrone
Blicket keck zu mir empor,
Freundlich dankt's zum Lohne.

Und ich sing ein lustig Lied,
Während ich vergleiche
Dieses kleine Schnörkelspiel
Mit dem »Deutschen Reiche«.

Zwar ist jeder Schnörkel Gold,
Doch vom Schmutz zerschlissen
Und im Bruderkampf und Neid
Undenkbar zerrissen.

Auf den Meister warten wir,
Der die Zwietracht tötet,
Der die deutschen Schnörkelei'n
Hart zusammenlötet.

Der das spröde, deutsche Gold
Weich und dehnbar schmiedet,
Der trotz Haß und Niedertracht
Nimmermehr ermüdet.

Der mit sichrer Goldschmiedshand
Schnörkelt schnell aufs Neue
Echtes, deutsches Filigran,
Deutsche Kraft und Treue.

Günstige Aussichten für den deutschen Schmuck- und Edelmetallwarenabsatz nach Ägypten.

Von H. Henschel vom Hain.

Die deutsche Schmuckwaren- und Edelmetallwarenindustrie schätzt Ägypten als Absatzgebiet längst nicht seinen Möglichkeiten entsprechend ein und unterläßt es demgemäß, diesen Markt zu bearbeiten. Diese Gleichgültigkeit der deutschen Exporteure von Schmuck- und Edelmetallwaren gegenüber dem ägyptischen Exportgeschäft erklärt sich zum größten Teil aus der Unkenntnis der gegenwärtigen wirtschaftlichen Verhältnisse dieses Landes, welche man häufig noch nach dem vorkrieglichen Status desselben einschätzt. Einige Fehlschläge, die in den letzten Jahren von deutschen Exporteuren in Ägypten erzielt worden sind, haben ebenfalls dazu beigetragen, ein Mißtrauen gegen den neuägyptischen Schmuck- und Edelmetallhandel bei den deutschen Firmen großzuziehen, das in seiner Verallgemeinerung nicht berechtigt ist. Derartige Fehlschläge hatten wohl ihren Hauptgrund in der unsorgfältigen Art, in der man die ägyptischen Vertreter wählte. Am sichersten geht man in Ägypten, wenn man als Exportvertreter einen der dort ansässigen Deutschen erlangen kann. Andernfalls arbeite man nur mit den anerkannten, ausländischen Importeurfirmen in Ägypten, die erste europäische Referenzen aufgeben können. Von den einheimischen Firmen, die hier nicht erstklassige, selbstschuldnerische Bürgen stellen können, sehe man lieber als direkten Käufer deutscher Schmuck- und Edelmetallwaren ab, sofern sie sich nicht verpflichten, bei Abnahme der Exportwaren in Deutschland bereits zu zahlen und die Bestellsumme bei einer deutschen Bank zu hinterlegen. Wer Bestellungen in Ägypten einheimischer Schmuck- und Edelmetallhändler erhält, ersuche jedenfalls

die deutschen Konsulate um Auskunft über Bonität und Ruf der betreffenden Firma.

Die Versorgung des ägyptischen Schmuck- und Edelmetallwarenmarktes mit deutschen Erzeugnissen dürfte nicht besonders kompliziert sein und aus dem Grunde nicht zu individuellen Sonderstudien bestimmen, als weniger der nationale Geschmack der einheimischen, armen ägyptischen Bevölkerung zu berücksichtigen ist, die als Konsument von importierten Luxusartikeln fast gar nicht oder nur in geringstem Umfange für billigste Bijouteriewaren in Betracht kommt, als der eines anspruchsvollen, kaufkräftigen und modeabhängigen internationalen Touristenpublikums.

Ägypten kommt als internationales Reiseland von Jahr zu Jahr mehr als Treffpunkt der eleganten Welt, auch als Kurland für Brustleidende, in Aufnahme. Hunderttausende reicher Fremder aus aller Herrenländer geben sich alljährlich in den modernen und raffiniert vornehmen Hotels Ägyptens ein Stelldichein. Außerdem lebt in den ägyptischen Handels- und Regierungsstädten ein Stamm reicher, internationaler Kaufleute mit sehr hochgespannten Luxusansprüchen, die im Lande selbst befriedigen zu können, sich der auf der Höhe der Zeit stehende städtische Detailhandel in den ägyptischen Hauptstädten zur Aufgabe gestellt hat. In den großen Kaufbasaren der ägyptischen Hauptstädte ist daher alles zu kaufen, was auch der verwöhnteste Reisende zu erwerben wünscht. Es werden dort alljährlich viele Millionen in Echtschmuck, Bijouterien und Edelmetallwaren umgesetzt. In letzteren Artikeln — soweit sie Tafel- und Bestecksilberwaren und Alpakawaren betreffen — sind auch die in immer größerer Menge neu in Ägypten errichteten, international geleiteten Hotels bedeutende Großabnehmer, an die direkte Offerten, soweit sie vorteilhaft sind, lohnend sein dürften.

In den ägyptischen international besuchten Luxusbadeorten, ebenso wie in großen Städten hat auch jede Art streng modischer und origineller Bijouterieerzeugnisse eine besonders gute Absatzchance. Auch Herrenschmuck, Taschen- und Armbanduhren, sowie Uhrketten in modischen Mustern sind gangbare Artikel des ägyptischen Fremdenverkehrsmarktes.

In Kleinsilberwaren, edelmetallischen Andenkenartikeln, Toilettegarnituren aus Edelmetall oder in Feinbijouteriearbeit läßt sich ebenfalls ein erfolgreiches Angebot machen. Andenkenartikel und Uhren erwerben nicht nur die eleganten, internationalen Reisenden, sondern auch die zahlreichen Pilger zu den heiligen Religionsstädten Ägyptens, welche ständig in großen Zügen zu bestimmten Jahreszeiten wallfahrend das Land durchziehen und mehr oder minder wertvolle Andenken dort erwerben. Ägypten selbst produziert von den vorerwähnten Schmuck-, Bijouterie- und Edelmetallwaren nicht das Geringste, die ägyptischen Händler führen alles aus dem Ausland ein, das ihnen die anreizendsten, modernsten und wohlfeilsten Waren anbietet. Die reichen Eingeborenen kaufen in den ägyptischen Basaren ebenfalls für ihre Frauen viel Schmucksachen, die natürlich dem orientalischen Geschmack und der Landestracht der Frauen entsprechen müssen. Bevorzugt werden Ohrgehänge, Armreifen und Buntperlketten.

Die Offerten an die Importeure in Ägypten sind in englischer oder französischer Sprache zu halten, die Preise in Dollars zu berechnen, am besten inklusive Verpackung und Fracht bis zum Bestimmungsort (cif.). Den Warensendungen sind — zur Vermeidung von Zollschwierigkeiten — möglichst genaue Spezifikationen über den Inhalt der Sendung beizugeben. Aus diesen Spezifikationen muß Qualität, Art und Wert der Gütersendung ganz genau ersichtlich sein. Es entstehen sonst leicht Differenzen bei der Einfuhrzollberechnung und Aufenthalt in der Weiterbeförderung.

Zu unseren Werkvorlagen.

In der vorliegenden Nummer unserer „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" bringen wir wieder einmal Vorlagen für die Werkstatt des Goldschmiedes. Die Entwürfe sind von uns erworben und unseren Lesern zum Gebrauche freigegeben, so daß sie von jedem unverändert nachgearbeitet werden können. Die Kalkulationsunterlagen auf der Rückseite ermöglichen wiederum eine rasche Preisberechnung.

Wie muß der Fabrikant seine geschützten Artikel bezeichnen, um sich straflos zu halten?

Von Patent- und berat. Ingenieur V. B. I. Paul Hopf.

Es kann häufig beobachtet werden, daß geschützte Artikel, welche sich auf dem Markte befinden, von dem Fabrikanten mit einer Bezeichnung versehen sind, die nicht unzweideutig erkennen läßt, ob ein tatsächlicher Schutz des betreffenden Artikels vorhanden ist. Die auftretenden Bezeichnungen sind zum großen Teil irreführend und der Fabrikant macht sich damit straffällig, sofern die Interessen eines Dritten nachteilig berührt werden. Daß die gebräuchlichen Abkürzungen, wie „D. R. P. a." eine große Verbreitung gefunden haben, ist unerheblich, da eine entgegenstehende Verkehrssitte die Anwendung des Gesetzes nicht ausschließt. Im Vorstehenden soll daher über die Art der Bezeichnung der geschützten Artikel näher eingegangen werden.

Der in Frage kommende § 40 des Patentgesetzes lautet: Mit Geldstrafe wird bestraft:

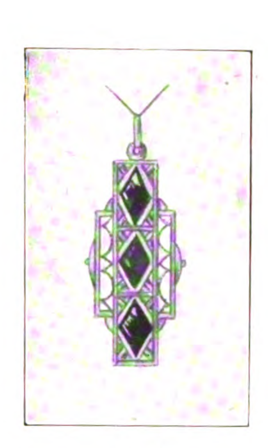
1. wer Gegenstände oder deren Verpackung mit einer Bezeichnung versieht, welche geeignet ist, den Irrtum zu erregen, daß die Gegenstände durch ein Patent nach Maßgabe dieses Gesetzes geschützt seien;
2. wer in öffentlichen Anzeigen, auf Aushängeschildern, auf Empfehlungskarten oder ähnlichen Kundgebungen eine Bezeichnung anwendet, welche geeignet ist, den Irrtum zu erregen, daß die darin erwähnten Gegenstände durch ein Patent nach Maßgabe dieses Gesetzes geschützt seien.

Zu Absatz 1. In der Öffentlichkeit besteht allgemein die Ansicht, daß dem mit einem Vermerk bezeichneten Artikel ein besonderer Wert beigemessen wird und vom kaufenden Publikum den anderen nicht geschützten Artikeln, also solchen, welche eine Bezeichnung nicht aufweisen, vorgezogen werden. Um sich einen solchen Vorrang zu verschaffen, werden die Artikel oft mit Bezeichnungen versehen, welche „geeignet sind", das Publikum irrezuführen und der Fabrikant, welcher seine Ware zu Unrecht mit einer Bezeichnung versieht, die gegen die gute Sitte verstößt, begeht eine Täuschung des Publikums und verfolgt mit einer klar zu Tage tretenden Absicht, beispielsweise durch die besondere Hervorhebung des Vermerks „D. R. P. a." das Augenmerk des kauflustigen Publikums auf seine Ware zu lenken und sich so einen Vorteil zu verschaffen. Dies soll durch den § 40 des Patentgesetzes verhindert werden.

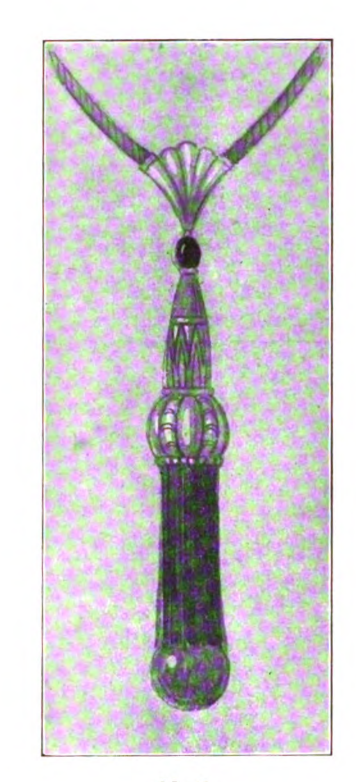
Ein anderer Gesichtspunkt tritt noch in den Vordergrund, welcher aus dem § 40 abzuleiten ist. Neben der irreführenden Anpreisung durch Vorgabe eines Patentschutzes hat die Bezeichnung noch die Bedeutung einer „Warnung", denn es wird damit erklärt, daß derjenige, welcher den so bezeichneten Gegenstand nachbildet, sich einer Patentverletzung schuldig macht. Also besagt eine derartige Bezeichnung eines Gegenstandes, daß dieser unter Patentschutz stehe, und eine solche Kundgebung eine Empfehlung, eine Anpreisung und auch eine Warnung bedeute. Werden die Interessen eines Gewerbetreibenden durch eine fälschliche Bezeichnung in nachteiliger Weise berührt, so kann derselbe klagbar vorgehen. Dieses Recht steht sowohl einem In- als auch einem Ausländer zu.

Aus obigem geht hervor, daß die Befugnis zur Bezeichnung

Tafel 16: Anhänger in Gold



Nr. 1



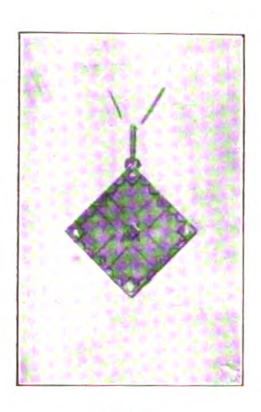
Nr. 2



Nr. 3



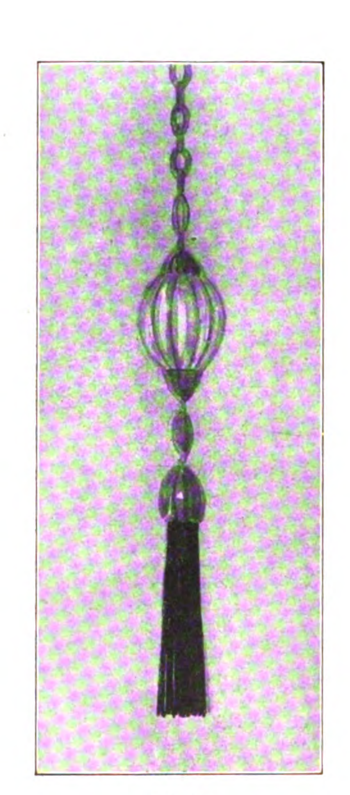
Nr. 4



Nr. 5



Nr. 6



Nr. 7



Nr. 8

Kalkulationen zu Tafel 16

8 Anhänger in Gold und Juwelen

Nr. 1 Anhänger (ohne Kette)

Metall:	Gold 0,585	3,6	Gramm
Arbeitszeit:	Goldschmied	22	Stunden
	Fasser	2	"
	Graveur	3	"
Steine:	1 Rubin, 2 Onyxe.		

Nr. 2 Anhänger mit schwarzer Seiden-Kordel

Metall:	Gold 0,585	5,5	Gramm
Arbeitszeit:	Goldschmied	18	Stunden
	Graveur	7	"
Steine:	1 Onyx-Kugel, 1 Onyx lang-rund und 1 Amazonit-Kugel.		

Nr. 3 Anhänger (ohne Kette)

Metall:	Gold 0,585	3	Gramm
Arbeitszeit:	Goldschmied	18	Stunden
	Fasser	2	"
Steine:	1 Rubin □, 2 Onyxe △.		

Nr. 4 Medaillon (ohne Kette)

Metall:	Gold 0,585	3,5	Gramm
Arbeitszeit:	Goldschmied	12	Stunden
	Fasser	$1^1/_2$	"
	Graveur	4	"
Steine:	1 Saphir □, 2 Brillanten oder Rosen.		

Nr. 5 Medaillon (ohne Kette)

Metall:	Gold 0,585	3	Gramm
Arbeitszeit:	Goldschmied	11	Stunden
	Fasser	$2^1/_2$	"
	Graveur	3	"
Steine:	1 Saphir □, 4 Rosen oder Brillanten.		

Nr. 6 Juwelen-Anhänger (ohne Kette)

Metall:	Nur aus Platin	3,8	Gramm
	{ Gold	2	"
	{ Platin-Auflage	1,6	"
Arbeitszeit:	Goldschmied	20	Stunden
	Fasser	11	"
Steine:	1 Aquamarin, etwa 19 Rosen.		

Nr. 7 Anhänger mit 70 cm langer Kette

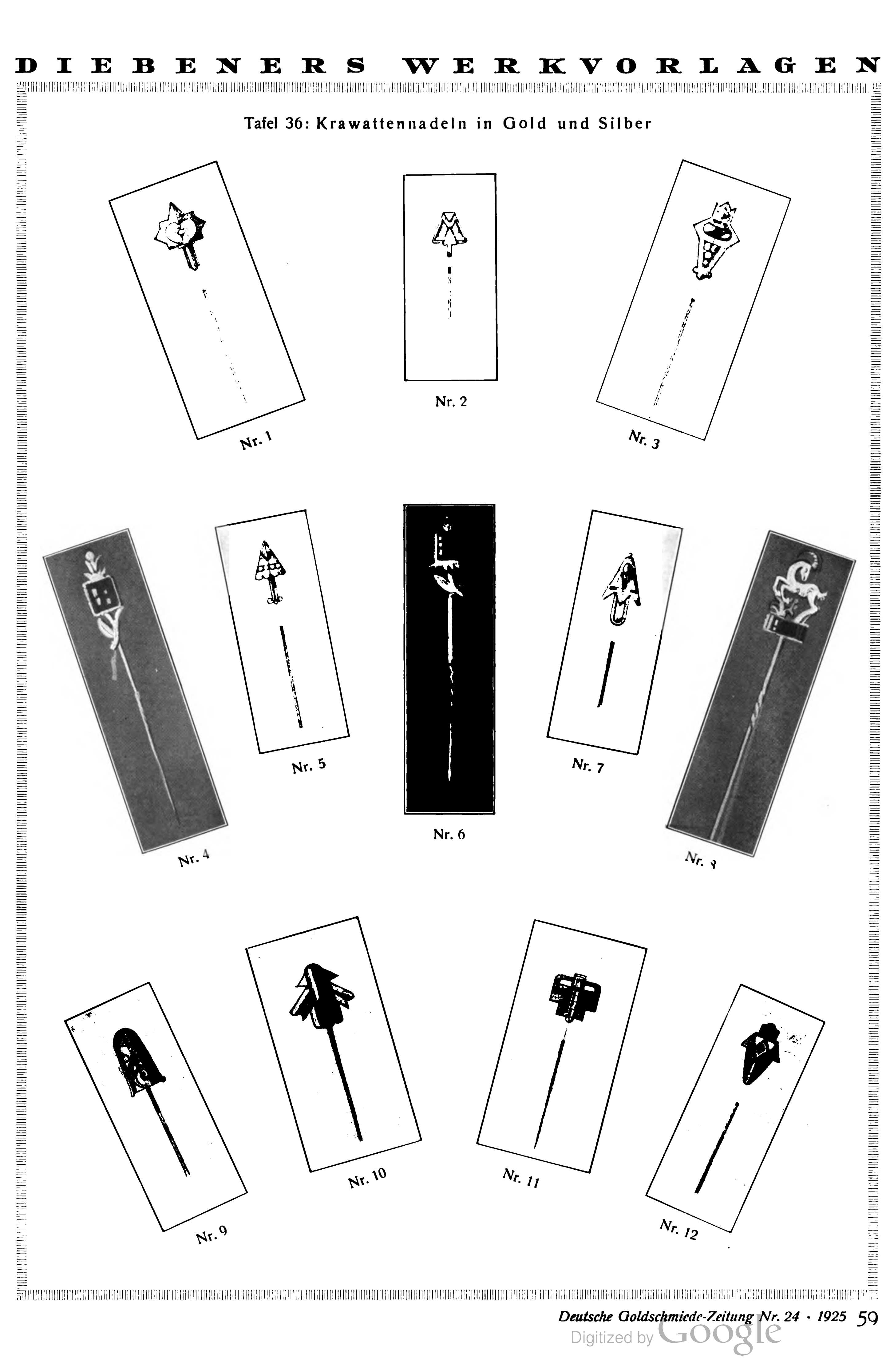
Metall:	{ Gold 0,585	3,5	Gramm
	{ Kette	4,5	"
Arbeitszeit:	Goldschmied	18	Stunden
	Graveur	3	"
Steine:	1 Kristall graviert, 1 Onyx-Tropfen graviert.		

Nr. 8 Juwelen-Anhänger (ohne Kette)

Metall:	Nur aus Platin	3,5	Gramm
	{ Gold	2	"
	{ Platin-Auflage	1,3	"
Arbeitszeit:	Goldschmied	20	Stunden
	Fasser	10	"
Steine:	1 Aquamarin, 18 Rosen.		

Die abgebildeten Entwürfe sind für die Bezieher unserer Werkvorlagen zur Ausführung freigegeben.

Tafel 36: Krawattennadeln in Gold und Silber



Kalkulationen zu Tafel 36

12 Krawattennadeln:

Nr. 1	Metall:	Mattgold 0,585	2,8	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	12	Stunden
		Fasser	1	„
	Steine:	1 Smaragd □		
Nr. 2	Metall:	Mattgold 0,585	2	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	6	Stunden
		Graveur	1 1/2	„
Nr. 3	Metall:	Mattgold 0,585	2,8	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	12	Stunden
		Fasser	1	„
	Steine:	1 Saphir ◇ 4 Perlen		
Nr. 4	Metall:	Gold 0,750	2	Gramm
		Platin-Auflage	1	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	12	Stunden
		Fasser	7	„
	Steine:	1 Rubin oder 1 Koralle 2 Brillanten etwa 12 Röschen		
Nr. 5	Metall:	Mattgold 0,585	2,2	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	7	Stunden
		Fasser	1	„
		Graveur	1 1/2	„
	Steine:	1 Saphir		
Nr. 6	Metall:	Mattgold 0,585, ziseliert	2,6	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	6	Stunden
		Fasser	1	„
		Ziseleur	2	„
	Steine:	1 Saphir oder Lapis		
Nr. 7	Metall:	Mattgold 0,585	2,4	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	9	Stunden
		Fasser	1/2	„
	Steine:	1 Brillant		
Nr. 8	Metall:	Gold 0,585	2,4	Gramm
		Platin-Auflage	1	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	16	Stunden
		Fasser	1	„
		Ziseleur	6	„
	Steine:	1 Saphir		
Nr. 9	Metall:	Mattgold 0,585	2,6	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	8	Stunden
		Fasser	1	„
		Graveur	1 1/2	„
	Steine:	2 Brillanten oder Rosen		
Nr. 10	Metall:	Mattgold 0,585	3,2	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	10	Stunden
		Graveur	2	„
Nr. 11	Metall:	Gold 0,585	1,8	Gramm
		Platin-Auflage	0,8	„
	Arbeitszeit:	Goldschmied	10	Stunden
	Steine:	1 Saphir □ 5 Smaragde □		
Nr. 12	Metall:	Mattgold 0,585	2,6	Gramm
	Arbeitszeit:	Goldschmied	8	Stunden
		Fasser	1	„
		Graveur	1	„
	Steine:	1 Saphir ◇		

Die abgebildeten Entwürfe sind für die Bezieher unserer Werkvorlagen zur Ausführung freigegeben.



eines Gegenstandes mit einem auf ein Patent hinweisenden Vermerk nur demjenigen zusteht, dem vom Patentamt durch rechtskräftigen Beschluß endgültig ein Patent erteilt worden ist. Die bloße Anmeldung räumt noch kein Recht dazu ein, obwohl der Anmeldetag für die Berechnung der Patentdauer maßgebend ist. Auch dann ist diese Befugnis nicht gegeben, wenn die Anmeldung bereits zur Auslegung geführt hat, obwohl der Anmelder mit der Bekanntmachung schon einen vorläufigen Schutz genießt. Selbst wenn das Patent bereits zur Erteilung gelangt ist, jedoch der Beschluß noch keine Rechtskraft erlangt hat, gilt das Gleiche. Es kann jedoch in den erwähnten Fällen eine Bezeichnung angebracht werden, welche auf die tatsächliche Anmeldung oder Auslegung hinweist und welche eine Irreführung oder Täuschung ausschließt, wie „D. R. P. angem." oder „vorläufig geschützt". Dagegen ist die Bezeichnung „D. R. P. a." oder „D. R. P. A." an sich nicht geeignet, den Tatbestand strafbarer Patentanmaßung zu beseitigen und das Strafgesetz außer Anwendung zu setzen, selbst wenn sogar ein Patent angemeldet oder die Anmeldung bereits ausgelegt wurde. Beruht jedoch auch die Angabe einer Anmeldung auf Unrichtigkeit, so fällt dies unter § 1 des Wettbewerbsgesetzes.

Wird gegen ein Patent eine Nichtigkeitsklage geführt, so besteht die Bezeichnung als rechtsgültig weiter, so lange noch nicht rechtsmäßig ausgesprochen ist, daß das Patent als nichtig erklärt ist. Auch dürfen die Waren nicht mehr mit der Bezeichnung versehen sein, wenn das Patent bereits verfallen sein sollte.

Durch den § 40 werden nicht nur unrechtmäßige Bezeichnungen verboten, sondern überhaupt solche Vermerke, welche „geeignet sind", die Möglichkeit einer Irreführung zu erregen. Diese Möglichkeit einer Täuschung liegt immer vor, wenn in irgendeiner Weise auf das Bestehen eines Patentschutzes hingewiesen ist, obwohl ein solcher nicht, oder noch nicht, oder nicht mehr besteht, und dies ist ausnahmslos der Fall, wenn „Patent" oder „patentiert" gebraucht wird. Der Tatbestand einer strafbaren Patentanmaßung ist gegeben, und es wird regelmäßig in den folgenden, in der Praxis bereits entschiedenen Fällen bei Nichtbestehen eines deutschen Patentes eine gegen § 40 verstoßende Patentbezeichnung anzunehmen sein:

1. wenn die Waren einen Hinweis auf einen Patentschutz tragen, jedoch ein Schutzrecht überhaupt nicht besteht;
2. bei der Bezeichnung „Patent" oder „patentiert", auch wenn irgend ein ausländisches Patent besteht;
3. bei der Bezeichnung „in den meisten Staaten patentiert";
4. bei der Anwendung der Bezeichnung „D. R. P. a." oder „D. R. P. A.";
5. bei dem Gebrauche der Bezeichnung „Deutsches Reichspatentamt Nr." oder „D. R. P. A. Nr.", auch wenn ein Gebrauchsmuster- oder Warenzeichenschutz besteht;
6. der Beidruck der Bezeichnung „D. R. G. M. Nr. ....." zu einem als Hinweis auf einen Patentschutz aufzufassenden Vermerk, denn es ist der Irrtum nicht ausgeschlossen, daß neben dem Gebrauchsmuster ein Patent erteilt sei.

Ist nur ein Teil eines Gegenstandes patentiert, so ist es zulässig, den ganzen Gegenstand als Patent zu bezeichnen, wenn der geschützte Teil einen wesentlichen in seiner Individualität erkennbaren Bestandteil des Gegenstandes bildet.

Ist ein Delikt gemäß dem Obengeschilderten gegeben, so macht sich nur derjenige Teil straffällig, welcher den Artikel herstellt. Jedoch kann nie derjenige strafrechtlich verfolgt werden, der den bezeichneten Artikel in Verkehr bringt oder feilhält, also ein Zwischenhändler. Wird dagegen die Mithilfe oder Mittäterschaft des letzteren nachgewiesen, so daß eine einheitliche Tätigkeit mit der widerrechtlichen Bezeichnung auftritt, so ist der Zwischenhändler infolge wissentlicher Unterstützung bei der Täuschung durch die fälschliche Bezeichnung mitschuldig und strafbar. Das Gleiche gilt auch für das Ausstellen von unrechtmäßig bezeichneten Waren. Auf Absatz 2 des § 40 wird demnächst eingegangen werden.

Die Telegramm-Adresse im Inlandverkehr und im Verkehr mit dem Auslande.

Jedes Unternehmen, das einen großen Kundenkreis hat und Geschäfte mit dem Auslande tätigt, ist in erster Linie auch darauf bedacht, für den telegraphischen Verkehr eine Telegramm-Adresse eintragen zu lassen. Ehe in anderen Ländern die Handelsbeziehungen sich nennenswert entwickelten und eine Ausdehnung über die eigenen Grenzen des Landes annahmen, pflegten die englischen Kaufleute einen regen überseeischen Verkehr. Hierbei bildeten sich abgekürzte Handelsausdrücke heraus, die sich nach und nach zu einer Sammlung verdichteten und woraus später die sogenannten Codes entstanden, die heute als eine Selbstverständlichkeit in Handelskreisen angesehen werden. Zuerst hatten die einzelnen Firmen eine Reihe solcher Wortspiegel im Gebrauch, die nur den Inhabern bekannt waren und mit den überseeischen Firmen streng vertraulich vereinbart wurden. Die dann errichteten Kabel-Gesellschaften, die es sich zur Aufgabe machten, für den regelmäßigen telegraphischen Vermittelungsdienst eigene Kabellinien zu legen, und daraufhin ein Geschäftsunternehmen gründeten, brachten es mit sich, diesem Vermittelungsdienst eine ganz besondere Form zu geben. Dazu gehörte auch die Festlegung einer Telegramm-Adresse. Da es mit erheblichen Unkosten verbunden war, den ganzen Wortlaut einer Firmenadresse zu telegraphieren, so erklärten sich die Kabelgesellschaften bereit, ein Register zu führen, in dem ein einfaches Wort für den vollständigen Wortlaut der Firma und die nähere Adresse gelten sollte. Vorerst beschränkte sich diese Handhabung auf die private Tätigkeit der Kabel-Gesellschaften.

Erst viel später wurden zwischen ihnen und dem staatlichen Telegrammverkehr entsprechende Vereinbarungen getroffen, was dann dazu führte, daß auch die staatlichen Telegraphenämter dazu übergingen, Register für die Eintragung von Telegramm-Adressen zu führen und allen Handelsfirmen Gelegenheit boten, gegen eine feststehende jährliche Gebühr sich in das Register eintragen zu lassen. Durch die örtliche Beschränkung der Registerführung entstehen keinerlei Komplikationen. Eine Telegramm-Adresse gilt nur immer für den Ort bzw. dasjenige Telegraphenamt, das für die Absendung und den Empfang der Telegramme zuständig ist. Unterhält eine Firma Zweigstellen an mehreren Orten, die sich ebenfalls einer Telegramm-Adresse bedienen wollen, so muß in jedem einzelnen Niederlassungsort die Telegramm-Adresse neu angemeldet werden.

Beim Entstehen des Gebrauchs der Telegramm-Adressen war es zulässig, auch Familiennamen ohne weiteres als Telegramm-Adresse eintragen zu lassen. Nach heutigen Gesichtspunkten wird die Eintragung eines Familiennamens als Telegramm-Adresse von der Telegraphenbehörde abgelehnt, da es vorgekommen ist, daß Firmen mit demselben Familiennamen dieselbe Telegramm-Adresse eintragen ließen, und die auszufolgenden Telegramme verwechselt wurden, wodurch den Firmen Schäden entstanden sind, für die die Telegraphenverwaltung haftbar gemacht werden kann. Schon aus diesem Grunde werden neue Anträge auf Eintragung von Familiennamen als Telegramm-Adressen abgelehnt.

Für die Telegramm-Adresse ist eine individuelle Wortzusammenstellung zu wählen. Bei der Anmeldung einer Telegramm-Adresse besonders in größeren Städten ist es angebracht, gleich mehrere Worte in Vorschlag zu bringen, damit eins davon angenommen werden kann, falls die anderen schon vorgemerkt sind.

Die deutsche Telegraphenordnung über Telegramm-Adressen lautet dahin, daß dieselbe bis zu 15 Buchstaben haben darf. Es ist aber in Betracht zu ziehen, daß die Telegramm-Adresse vornehmlich auch für den Gebrauch der ausländischen Geschäftsfreunde bestimmt ist. Dies wird bei der Wahl einer Telegramm-Adresse nicht genügend berücksichtigt. Allgemein wird angenommen, daß die von der deutschen Telegraphenverwaltung zugelassene Wortlänge von 15 Buchstaben auch für den internationalen Verkehr in dem Sinne zugelassen ist, daß hierfür nur ein Taxwort berechnet wird. Die ausländischen Postanstalten jedoch werden solche Telegramm-Adressen, die mehr wie zehn Buchstaben haben, mit der Doppeltaxe berechnen. Gewöhnlich handelt es sich bei langen Wörtern um Zusammenziehungen und schon aus diesem Grunde läßt sich gegen die Berechnung als Doppelwort nichts einwenden. Es ist sehr typisch, daß die deutsche Telegraphenverwaltung als Telegramm-Adresse Wortlängen, auch wenn sie zusammengezogen sind, bis zu 15 Buchstaben zuläßt, und sie als Einzel-Taxworte berechnet, während sie im Telegrammtext keine Zusammenziehungen zuläßt bzw. dieselbe doppelt berechnet. Gewöhnliche Worte sind bis zu 15 Buchstaben zugelassen.

Einen besonderen Standpunkt in diesem Zusammenhange nehmen die privaten Kabel-Gesellschaften ein, die ja an die Abmachungen des Weltpostvereins nicht gebunden sind. Sie behandeln grund-



sätzlich **jedes** Wort, das mehr wie zehn Buchstaben aufweist, als Doppelwort. Gerade im Übersee-Verkehr werden sehr viele Telegramme durch die privaten Kabel-Gesellschaften befördert, auf die man besonders dann angewiesen ist, wenn atmosphärische Störungen die schon weit entwickelte Radio-Telegraphie beeinflussen. Die deutsche Telegraphenordnung ist ja in erster Linie für die Reichsannahmestellen maßgebend und kann beim Gebrauch des deutschen Textes in außerdeutschen Ländern nicht berücksichtigt werden, besonders wenn es sich um Telegramm-Anschriften handelt. Es muß daher darauf hingewiesen werden, daß die Telegramm-Adresse möglichst nicht mehr als zehn Buchstaben enthält, damit der Gebrauch derselben durch die ausländischen Geschäftsfreunde auch tatsächlich eine Ersparnis bedeutet. *—e*

Die Erzeugung neuzeitlicher Schmuckwaren in England.

Die Schmuckwarenindustrie, die sowohl Edelmetalle als Diamanten und sonstige Arten Edelsteine verarbeitet, hat sich in den letzten Jahrzehnten in England für einen gewissen Teil der Erde (?) die Führung erworben. Von England aus werden sehr bedeutende Länder in den verschiedenen Erdteilen mit Erzeugnissen dieser Kunstindustrie versorgt. Während man bis kurz vor der letzten Jahrhundertwende eigentlich noch zweierlei Schmuck allgemein gewöhnt war, nämlich den gewöhnlichen Zierat für den täglichen Gebrauch, den man in Frankreich „bijou de ville“ nannte, und an zweiter Stelle die echten Juwelen, hat sich zu Beginn des Jahrhunderts eine Entwicklung angebahnt, die für die eigentliche Bijouterie-Industrie, soweit sie billigen Schmuck herstellte, fast zur Katastrophe wurde. Der Geschmack des Publikums richtete sich auf wirkliche Edelmaterialien und künstlerische Bearbeitung. Auf der Ausstellung in Düsseldorf im Jahre 1904 trat Deutschland zum ersten Male (?) in der Welt mit den Erzeugnissen dieser neueren Schmuckwaren-Industrie vor die Öffentlichkeit und hatte damit einen ausschlaggebenden Erfolg. Von der früheren französischen Richtung, die sich mehr auf Zierat für den täglichen Gebrauch erstreckte, wichen alle Länder ab und paßten sich der neueren Richtung an. In England folgte man sehr schnell dem deutschen Vorbild und erreichte damit einen Vorsprung in der Welt, die von dem antiken Schmuck nichts mehr wissen wollte. Es ist bekannt, wie schnell in England die Perlen-Schmuckwaren eine Bedeutung erlangten und an Qualität großes Ansehen genießen. Der Handelswert der Rohstoffe, wie der Schmuck bisher beim Publikum beurteilt war, verlief mehr und mehr in den Kunstwert des fertig bearbeiteten Erzeugnisses und heute hat der Kunstwert jeden Zierates oder Schmuckstückes seine ausschlaggebende Anerkennung in der ganzen Welt gefunden. Die billigen Nachahmungen echter Juwelen mußten dadurch naturgemäß in den Hintergrund geraten und tatsächlich hat die Bijouterie-Industrie, welche diese Volksware herstellte, einen schweren Rückschlag erlitten. Die Unternehmer dieser Industrie gaben jedoch die Hoffnung nicht auf, erkannten die neue Zeit und den neuen Geschmack des Publikums, der mehr Kunstsinn erkennen ließ, und so hat sich die Bijouterie-Industrie heute in sehr erheblichem Maße bereits den Kunstbedürfnissen angepaßt. Die Nachahmungen echter Juwelen stellen heute auch ein Kunstprodukt dar; z. B. werden 90 Proz. aller Perlenketten oder Kolliers unecht sein, aber so täuschend künstlerisch nachgeahmt, daß man bereits Verfahren suchen mußte, um die Echtheit oder Unechtheit zu unterscheiden. Die Kunst wird auch weiterhin in der Bijouterie-Industrie sicher eine Pflegestätte finden und diesen Zweig zu neuer Blüte entfalten. *S. W. F.*

Vergütung von Entwürfen.

Die Frage, ob verlangte Entwürfe, Zeichnungen, Pläne und dergleichen dem Künstler, Zeichner usw. vergütet werden müssen, wenn ihm die Ausführung der Arbeit nicht übertragen wird, ist durch Gerichtsurteil bejaht worden. Die betr. Vorschrift bzw. Bestimmung in § 632 des BGB. lautet: „Eine Vergütung gilt als stillschweigend vereinbart, wenn die Herstellung des Werkes den Umständen nach nur gegen eine Vergütung zu erwirken ist. Ist die Höhe der Vergütung nicht bestimmt, so ist bei dem Bestehen einer Taxe die tarifmäßige Vergütung, in Ermangelung einer Taxe die übliche Vergütung als vereinbart anzusehen.“ Indes kommt es bei der Handhabung dieser Bestimmung darauf an, ob man die Umstände als gegeben ansieht, von denen der Gesetzgeber die Zahlung oder Vergütung abhängig macht. Im Jahre 1902 erging eine Entscheidung des Reichsgerichtes, nach welcher der Kläger die Bezahlung einer Bauzeichnung verlangen konnte, weil ihm die Bauausführung nicht übertragen worden sei. Der Beklagte habe bei Übertragung der Zeichnung wissen müssen, daß sie nicht umsonst geleistet würde.

Das Landgericht Berlin I hat in einem anderen Falle für bestellte Zeichnungen 5 Proz. der Auftragssumme zugesprochen und auf den gleichen Standpunkt stellte sich das Kammergericht. Auch das Oberlandesgericht Hamburg machte in einem Urteil im Jahre 1907 folgendes Zugeständnis: „Es stellt die Ausarbeitung von Entwürfen, wie sie den Vertragsangeboten Gewerbetreibender, insbesondere **Kunstgewerbetreibender**, zugrunde gelegt zu werden pflegen, nicht selten ein Werk dar, für dessen Herstellung der Gewerbetreibende billigerweise eine Vergütung verlangen darf, wenn die Ausführung der Entwürfe unterbleibt. Auch ist nicht zu verkennen, daß die Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse eine entsprechende Richtung nimmt.“ Und wie die Gerichte, so haben sich auch zahlreiche große Verbände auf den Standpunkt gestellt, daß es recht und billig sei, bei Nichterteilung des Auftrags die Entwürfe und Zeichnungen zu bezahlen. Das wird schon im Jahre 1901 in der Gebührenordnung für Architekte und Ingenieure ausgesprochen. Dann folgten der Verein für Innenausbau in Berlin, der **Verband deutscher Kunstgewerbevereine** in der sog. Eisenacher Ordnung, der **Fachverband** für die wirtschaftlichen Interessen des **Kunstgewerbes**, verschiedene Innungen und Kongresse usw. Aus allen diesen Bestrebungen ging hervor, daß der allgemeine Volkswille auf eine Bezahlung der Entwürfe und Zeichnungen gerichtet war.

In diesem Sinne sprach sich auch die Handelskammer zu Berlin schon im Jahre 1905 aus. In einem damaligen Gutachten heißt es: „Für Entwürfe, Skizzen usw., die auf Erfordern eines privaten Bestellers behufs Erteilung eines Auftrags sachgemäß gefertigt werden, ohne daß demnächst der in Aussicht genommene Auftrag erteilt wird, ist nur dann keine Vergütung zu entrichten, wenn unentgeltliche Anfertigung angeboten oder vereinbart ist oder dem Anfertigenden bei Übernahme des Auftrags bekannt ist, daß mehreren Lieferanten der Auftrag erteilt ist oder erteilt werden soll.“ Die Handelskammer fügt dann noch hinzu, daß sich über die Höhe der Vergütung ein Handelsgebrauch nicht gebildet habe, die befragten Interessenten aber der Meinung seien, daß mindestens 5 Proz. des für die Ausführung zu berechnenden Betrages angemessen seien. *Badermann.*

Neues Verfahren zur Fällung von Silber.

Das Natriumhydrosulfit ($Na_2S_2O_4$), das seit langem in der Färberei und im Zeugdruck als starkes Reduktionsmittel verwendet wird, hat man neuerdings als ein ausgezeichnetes Fällungsmittel für Silber (und unter Umständen auch für Gold) erkannt. Die Fällung von Silber z. B. aus ammoniakalischen Versilberungsflüssigkeiten aus photographischen Bädern und aus Thiosulfatlaugen wird mit Hilfe des neuen Verfahrens künftig billiger als bisher ausgeführt werden können.

Photographische Bäder werden mit Sodalösung versetzt, damit die bei der Fällung entstehende schweflige Säure abgestumpft wird (die schweflige Säure würde silberlösend wirken). Bei der Ausfällung der Bäder durch Hydrosulfit wird metallisches Silber abgeschieden, d. h. das Silber fällt in schwammiger Form zu Boden und braucht nur noch abfiltriert, mehrmals gewaschen und geschmolzen zu werden. Die Abscheidung erfolgt restlos, auch ohne daß man erwärmt. Eine Erwärmung würde lediglich die Geschwindigkeit



der Reaktion steigern, die aber ohnehin groß genug ist. — Interessant ist die Tatsache, daß durch die Silberausfällung gleichzeitig das Fixierbad wieder regeneriert wird; die Bäder sind dann wieder für photographische Zwecke brauchbar, wenn man dafür Sorge trägt, daß das überschüssige Hydrosulfit entfernt bzw. zersetzt wird. Dies geschieht am einfachsten durch Erhitzen. Die Probe auf die Wiederbrauchbarkeit des Bades macht man mittels eines Streifens Gaslichtpapier, der beim Fixieren ohne rötlichen oder gelben Schleier bleiben muß. Es wird angegeben, daß man das Regenerieren eines Bades 5—6 mal ausgeführt habe, doch ist es nicht ratsam, über 2—3 mal hinauszugehen, da ja die Brom- und Jodsalze immer mehr zunehmen und das Bad infolgedessen immer langsamer arbeitet.

Die Thiosulfatlaugen der Silberhütten können ebenfalls mit Hydrosulfit ausgefällt werden. Hier ist es nicht einmal nötig, bei der Fällung und Regenerierung allzu vorsichtig zu verfahren, da überschüssiges Hydrosulfit bei der Wiederverwendung der Laugen nicht schadet.

Zum Kapitel des elektrolytischen Scheidens von Edelmetallen im Selbstbetrieb.

Zahlreiche Anfragen aus der letzten Zeit nach Einrichtungen für elektrolytische Gold- und Silberscheidungen lassen darauf schließen, daß die überaus großen Schwierigkeiten, die mit diesem Verfahren verbunden sind, noch recht sehr unterschätzt werden. In der Tat ist Kleinbetrieben kaum zu raten, sich eine derartige Anlage zur Selbstscheidung von Edelmetallen anzulegen. Wäre sie so leicht einzurichten und zu behandeln wie eine Vergoldungs- und Versilberungsanlage, so hätten unsere Werkzeughandlungen sich diesen Anlagen sicher schon zugewandt. Man muß sich die Schwierigkeiten nur einmal vor Augen führen, die mit solchen Anlagen verbunden sind. In erster Linie stoßen wir auf mangelnde Kenntnisse in der Chemie. Die noch vorhandenen Schulchemiekenntnisse reichen bei weitem nicht aus, gerade dieses Feld zu beherrschen. Richtet sich ein Kollege trotzdem eine solche Anlage ein, so wird er sich eines mehrjährigen Studiums oder besser gesagt einem Laborieren unterziehen müssen und hat schließlich nicht einmal die Garantie, rationell und ohne Verlust gearbeitet zu haben. Aber eins hat er sicher: viel Ärger. Also Hände davon! Die meisten Scheideanstalten wahren das Interesse ihrer Auftraggeber besser, als der Goldschmied selbst, wenn er derartige Scheidungen vornimmt, denn er büßt Zeit und Material dabei ein.

Genau so ist es mit dem Abtreiben von Gold. Es empfiehlt sich auch in diesem Falle das Gold der Scheideanstalt einzusenden und Feingold dafür einzutauschen. Wie viel Gold, sage Gold, geht unbeachtet verloren. Wenn z. B. viel Gold und Silber abwechselnd verarbeitet wird, so kommt, namentlich wenn das Fell nicht peinlich genug ausgenommen wird, immer wieder etwas Gold in die Silberfeilung. Diese Silberfeilung wird nun in den meisten Fällen wieder als Silber geschmolzen und verarbeitet und so ein Teil Gold im Silber vertan. Macht man sich die Mühe, nur einmal solche Silberfeilung zu schmelzen und auf ihren Goldgehalt zu prüfen, so wird man über das Resultat erstaunt sein. Darum ist es ratsam, da wo Gold und Silber abwechselnd verarbeitet wird, die Silberfeilung als Güldisch zu behandeln und scheiden zu lassen.

So ist auch in der letzten Zeit sehr viel über verschiedene Schmelzweisen, z. B. mit Schmelzpulver, geschrieben worden, wie auch über das Abtreiben von Gold im Tiegel. Es sei nun hier ein seit einem reichlichen Menschenalter bewährtes Schmelzverfahren angegeben, daß nach eigener Erfahrung so gut wie gar keine Verluste mit sich bringt. Sämtliche Schmelzobjekte werden danach nur mit reiner Pottasche unter Zusatz einer Kleinigkeit Salz gemengt und geschmolzen; sie müssen aber auch, wie üblich, von Eisenteilchen gut befreit sein. Man läßt den Tiegel solange im Feuer, bis das Brodeln und Kochen aufhört und der Fluß vollständig ruhig und klar im Tiegel steht. Um ein Überkochen der Pottasche zu verhindern, setze man gegebenenfalls etwas Salz zu, das den hochsteigenden Fluß sofort niederdrückt. Bei dieser Schmelzweise findet kein Abtreiben statt und wenn der Tiegel gehörig Hitze bekommen hat, bleiben auch keine Metallkörner im Tiegel zurück. Auf dieselbe Weise kann auch die Goldfeilung geschmolzen werden, nur muß man dabei nach dem Pottascheschmelzen das Ganze noch einmal unter Zusatz von etwas Kupferchlorid glatt schmelzen und in Blech oder Draht ausgießen. Sollte wider Erwarten das Gold nicht halten, so schmelze man nochmals. Ist beim Schmelzen der Feilung eine Gehaltsdifferenz eingetreten, so empfiehlt es sich, wie schon vorerwähnt, das Gold in die Scheideanstalt zu senden und Feingold oder Voll-Legierung anzufordern. Man spart dabei trotz Scheidekosten Zeit und Geld ohne Verlust am Material zu haben. *A. Bitterling.*

Eine neue Probiermethode für Platinlegierungen.*)

Eine neue Platin-Probiermethode bringt S. Cohn, Neuyork, Goldstreet 44, auf den Markt, die er Plat-Tester nennt.

Der Grundgedanke, auf dem die Platin-Feingehaltsprobe „Plat-Tester“ basiert, ist der, daß die verschiedenen Metallegierungen in der Plat-Tester-Säure sich mit verschiedener Geschwindigkeit lösen. Wenn je ein Stück der folgenden Legierungen:

Platin-Iridium,
Rein-Platin,
Platin-Palladium mit geringem Palladium-Gehalt,
Platin-Palladium mit hohem Palladium-Gehalt,
Rein-Palladium

von gleicher Größe und Dicke in eine Schale gebracht wird und man Plat-Tester-Säure aufgießt und die Schale erhitzt, wird sich das Stück Rein-Palladium zuerst lösen und fast augenblicklich verschwunden sein. Hierauf löst sich die Palladium-Platin-Legierung, welche einen hohen Prozentsatz an Palladium enthält, sodann die Palladium-Platin-Legierung mit dem niedrigen Prozentsatz Palladium. Es folgt das reine Stück Platin und schließlich wird sich das Stück Iridium-Platin auflösen.

An Stelle dieser Säureprobe kann auf einem schwarzen Probierstein von sämtlichen genannten Metallen auch eine Strichprobe gemacht werden. Hierbei ist zu beachten, daß die verschiedenen Striche mit derselben Stärke ausgeführt werden. Sämtliche Striche bedeckt man alsdann mit Plat-Tester-Säure und erhitzt den Stein. Das Ergebnis ist genau dasselbe, wie bei der erstgenannten Methode. Zuerst wird der reine Palladiumstrich verschwinden, darauf das Palladium-Platin mit dem hohen Prozentsatz Palladium, später das Palladium-Platin mit dem niedrigen Prozentsatz Palladium, hiernach der reine Platinstrich und zum Schluß verschwindet der Iridium-Platinstrich.

Bemerkenswert ist es, daß sämtliche Platin-Verbindungen, die in der Juwelenfabrikation Verwendung finden, um so mehr Zeit zum Auflösen gebrauchen, je mehr reines Platin in der Legierung enthalten ist.

Die Plat-Tester-Säure setzt sich aus folgenden Teilen zusammen:

ein Teil konzentrierte Salpetersäure,
drei Teile konzentrierte Salzsäure.

Diese Mischung entwickelt Chlorgas, zuerst heftig, sobald die Säure aber älter ist, langsamer. Das Gas übt in der Säure die lösende Wirkung aus, wodurch diese für den beabsichtigten Zweck gebrauchsfähig wird. Nach sechs bis zwölf Monaten läßt die Gasentwicklung nach und die Säure muß ersetzt werden, um genaue Resultate zu erzielen.

Wenn man die Probiersäure zubereitet, wird sich das Gas anfangs sehr stark entwickeln und von der Lösung absorbiert. Das Gas hat einen sehr unangenehmen Geruch und die Lösung sollte deshalb am besten an der Luft aufbewahrt werden, z. B. außen am Fenster, und zwar ohne Stöpsel etwa 24 Stunden oder länger. Es empfiehlt sich, den Inhalt der Flasche auf $^{2}/_{3}$ zu beschränken, da sonst beim Schütteln leicht Teile der Säure verschüttet werden könnten. Auch muß die Plat-Tester-Säure an einem vor Sonne geschützten kühlen Platz aufbewahrt werden. Zu bemerken ist noch, daß es unbedingt notwendig ist, eine erste und zweite Probe zu machen.

Eine ausführliche Beschreibung der geschilderten Methoden befindet sich in einem von Herrn Siegm. Cohn herausgegebenen Buche. *(The Metal Industry.)*

*) Vergleiche auch unseren Artikel in Nr. 19 auf Seite 1.

Rechtsauskünfte.

Unterliegt eine freiwillige Aufwertung der Schenkungssteuer? Der Reichsfinanzhof hat in einem Gutachten vom 21. November 1924 (VD 6/245) entschieden, daß eine steuerpflichtige Schenkung jedenfalls insoweit nicht vorliege, als der Aufwertungsbetrag nicht höher sei als 100 Proz. des Goldmarkbetrags. Dieses Gutachten ist insbesondere für die Fälle von Bedeutung, in denen der Schuldner freiwillig über die in der 3. Steuernotverordnung vorgeschriebenen Aufwertungssätze hinausgeht.

Dr. jur. Kurz, Stuttgart.

Im Steuerstrafverfahren besteht keine Verpflichtung, die Richtigkeit der Steuererklärungen zu beweisen. Das Reichsgericht hat kürzlich eine Entscheidung dahin getroffen, daß im Steuerstrafverfahren die Richtigkeit der Angaben einer Steuererklärung seitens des Steuerpflichtigen nicht bewiesen zu werden brauche. Die Anwendung des § 173 der Reichsabgabenordnung beschränke sich auf das Steuer-Veranlagungs- und Festsetzungsverfahren. Dagegen habe dieser § 173 nicht die Wirkung, allgemein auch im Steuerstrafverfahren dem Angeklagten eine Beweislast für die Richtigkeit seiner Steuererklärung aufzubürden. Für das gerichtliche Strafverfahren in Steuersachen gelten die allgemeinen Vorschriften des Strafprozesses, soweit nicht durch die §§ 426—442 der Reichsabgabenordnung oder durch Einzelbestimmungen in den Steuergesetzen besondere Vorschriften gerade für das Steuerstrafverfahren getroffen seien.

Dr. jur. Kurz, Stuttgart.

Fachtechnik

Das Korneisen. Wohl jeder Goldschmied, der sich auch mit Faßarbeiten beschäftigt, weiß die Bedeutung eines schönen Mille-Griffes zu schätzen. Stellt es doch eine für sich ganz gesonderte Arbeit des Fassens dar, deren Effekt in vielen Fällen geradezu als eine Notwendigkeit betrachtet werden kann, um ein Schmuckstück entsprechend wirkungsvoll zu gestalten. Um nun einen schönen Millegriff zu erreichen, muß man seine Aufmerksamkeit vor allem dem Korneisen widmen. Namentlich, wenn es sich um Abgrenzung langer, im Faden geschnittener Reihen handelt, haften dem gebräuchlichen runden Korneisen verschiedene Mängel an. Hier empfiehlt sich ein viereckig zugeschliffenes Korneisen, (siehe stark vergrößerte Abbildung), und zwar hat die rechteckige Form vor der quadratischen den Vorteil, daß man, namentlich bei allein stehenden Millegriff-Reihen, rasch und sicher nach vorwärts gleiten kann. Ein Abrutschen nach den Seiten, und das ist ein Hauptvorteil, ist dabei fast ausgeschlossen. Die Herstellung ist nicht viel komplizierter als die des runden. Nachdem man sich die Vertiefung eingeschlagen hat, schleift man die Außenseiten anstatt rund, rechteckig zu. Man muß dabei lediglich darauf achten, daß man an den beiden Längsseiten nur so viel stehen läßt, daß gerade die Wandung der Vertiefung noch in ihrer vollen Höhe erhalten bleibt. Die kürzeren Seiten haben ja ohnehin etwas dickere Wandungen. Wer mit diesem Korneisen einmal einen Versuch macht, wird herausfinden, daß er damit viel leichter, rascher und sauberer arbeitet.

Flußmittel beim Schmelzen von Kupfer und Kupferlegierungen. An Stelle des als Flußmittel und zum Bedecken der Schmelze meist gebrauchten Borax kann auch gewöhnliches Kochsalz verwendet werden. Da ein großer Überschuß den Tiegel aber stark angreift, vermeide man allzugroße Zugaben. Für 70 kg Schmelzgut genügt eine Handvoll, die erst hinzugefügt wird, wenn das Metall geschmolzen ist. Auch Gips löst Oxyde und Schlacken, er schadet dem Tiegel kaum und kann deshalb auch im Überschuß zugesetzt werden, er hat sich besonders beim Einschmelzen von Krätze als Flußmittel bewährt.

Das Entfernen der Zaponschicht geschieht am besten mittels heißer, nicht zu starker Natronlauge; stark ätzende Säuren sind schon deshalb zu vermeiden, weil dadurch die Metallflächen unter Umständen mit angegriffen und rauh werden. Auch Ätheralkohol und Amylacetat werden viel und mit Erfolg angewendet. Sehr gut bewährt sich eine Lösung von Kaliumbichromat in 80prozentiger Schwefelsäure. Die Waren dürfen jedoch nur eingetaucht bzw. nur kurze Zeit der Lösung ausgesetzt werden, da sonst die sich entwickelnde Schwefelsäure-Chromsäure das Metall angreift. Zu empfehlen ist es, die Ware dann sofort in einer verdünnten Ammoniaklösung und mehrere Male in reinem Wasser abzuspülen.

Die Anwendung von Gold- und Silberlackfarben für das Dekorieren von Knöpfen und Bijouterien. Neuerdings finden zum Dekorieren von Metallwaren, Bijouterien und Knöpfen in den Handel gebrachte feine Bronzefarben mit Zaponlack und Ätherkollodium in substilster Verteilung Verwendung. Beispielsweise benutzt man diese Metallacke zur Verzierung von Kunsthornwaren, um so den Anschein von Metallintarsien zu erwecken. Porzellanknöpfe nehmen durch solche Dekore ein metallisches Aussehen an. Die Zubereitung dieser Bronzelacke ist gar nicht schwierig. Feinstes und bestes Bronzepulver wird mit den eingangs genannten Lacken sorgfältig verrieben und dann durch Eintauchen, Bespritzen oder Bemalen auf den betreffenden Gegenständen angebracht. Hiernach empfiehlt es sich, die Waren noch mit einem Überzug aus Ätherkollodium zu versehen.

Bernsteinlack. Ein besonders guter Bernsteinlack wird nach dem D. R. P. 392705 dadurch gewonnen, daß man eine kollodiale Bernsteinlösung in Leinöl löst. Den Bernstein kann man in, mit irgendeinem bekannten mechanischen oder chemischen Mittel erzielten, feinverteiltem Zustande benutzen, um die kollodiale Lösung zu erhalten. Die günstigste und wirtschaftlichste Art der Gewinnung des Lacks besteht darin, daß man zermahlenen Bernstein in das Leinöl bringt und aus einem unter hohem Druck stehenden Gefäß ausspritzt. Dieser Lack enthält den Bernstein in chemisch unveränderter Form.

Wie man silberne Stockgriffe schnell und gut repariert. Bei dünnen Silbergriffen schiebe man die beiden Teile an der Bruchstelle, nachdem man sie innen und außen gründlich versäubert hat, leicht übereinander und löte mit dem unten angegebenen Weichlot. Ratsam ist es, diejenigen Teile, welche außer der Lötstelle vom Feuer betroffen werden, mit Borax zu bestreichen. Die Gefahr des „Schmorens" wird hierdurch wesentlich vermindert. Bei stärkeren Griffen biege man eine 1—1½ cm breite, der Innenweite entsprechende Zarge aus hartfließendem Silberlot. Sind die beiden Bruchteile gut aneinander gepaßt und gesäubert, so stecke man die beiden Enden über die Lotzarge und verlöte das Ganze mit einem leicht fließenden Lot. Bei richtiger Ausführung wird man beobachten können, daß die Lötstelle sehr gut verfließt und die Versäuberung keinen großen Zeitaufwand beansprucht. Hierzu einige erprobte Lotrezepte: Hartlot: 9 g Feinsilber, 3 g Messing. — Weichlot: 6 g 800er Silber, 2 g Zink. Das Zink wird erst zugesetzt, wenn das Silber gut flüssig ist.

Mattgold. Um eine schöne fleckenfreie Mattvergoldung zu erzielen, empfiehlt sich eine Mattierung mit einer mit Schwefelsäure versetzten Lösung von doppelchromsaurem Natron oder Kali: 100 g Natriumbichromat, 50—100 g konzentrierte Schwefelsäure, 1 Liter Wasser (etwa 10 Minuten unter Bewegen eintauchen). Man kann natürlich auch mit dem Sandstrahlgebläse mattieren, sollte dann aber stets recht feinen Sand nehmen. Hierauf kommen die Gegenstände in ein gewöhnliches Goldbad, das am besten mit präparierten Salzen zusammengesetzt wird. Für starke Vergoldung nimmt man: 30—35 g Goldtrisalyt (40 Proz. Feingoldgehalt, unter Umständen bis 100 g), 100 g phosphorsaures Natron (chemisch rein), 30 g Zyankali (98—100 Proz.), 10 Liter Wasser (destilliert oder abgekocht); für leichte Vergoldung: 20 g Goldtrisalyt, 125 g phosphorsaures Natron, 30 g Zyankali, 10 Liter Wasser (destilliert oder abgekocht). Der Goldverlust wird durch Zusatz von Goldtrisalyt ersetzt. Badspannung: 2,5 bis 3 Volt. Temperatur zweckmäßig 50—70 Grad Celsius. Zuletzt werden die Höhen unter Anwendung schlüpfriger Flüssigkeiten, wie Bierhefe u. dgl. mit dem Polierstahl poliert.

Bücherschau

Steuerabzugstabelle. Der Spezialist auf dem Gebiete des Steuerabzugs vom Arbeitslohn, Steuerinspektor a. D. A. Hornauer, Leipzig, Felixstraße 3, III hat seine Blitz-Steuerabzugstabelle nach den allerneuesten Bestimmungen umgearbeitet. Sie ist auf gutem Karton zweiseitig bedruckt und in Taschenformat gefalzt. Preis 1.— Mk. Lieferung sofort bei Bestellung an die Geschäftsstelle der D. G.-Ztg. oder an den Verfasser.



Rundschau

Zu den Ergebnissen unseres Wettbewerbs ist berichtigend nachzutragen, daß infolge schwer leserlicher Angaben zwei Namen bzw. Ortsbezeichnungen unrichtig wiedergegeben sind. Die unter dem Mot o „Kugel" eingereichte und prämiierte Arbeit (Entwurf G. Fath-Mannheim) ist von Herrn Goldschmiedemeister Gottfried Neuner in Bamberg (nicht Nürnberg) ausgeführt; der außer Wettbewerb mit einer Belobung ausgezeichnete Entwurf für eine silberne Schale stammt von Herrn Adolf Ruck in Heilbronn (nicht Runk).

Pforzheimer Goldschmiedeschule. An der Goldschmiedeschule wird ein kunstgewerblicher Fachkursus eingerichtet, dessen Besuch freiwillig ist.

Ein neues Goldland. Wie wir erfahren, soll im Laufe dieses Sommers in umfangreicher Weise mit der Hebung der Goldschätze Lapplands begonnen werden. Es werden zunächst aller Wahrscheinlichkeit nach drei Gesellschaften die Arbeit aufnehmen, in erster Linie die Aktiengesellschaft Lapin Kulta, die der Ansicht ist, daß es nur erforderlich ist, praktisch erfahrene Männer mit erforderlichen Maschinen und genügend Kapital zu haben, um das Goldsuchen aus einer Hausindustrie in eine Goldindustrie umzuwandeln, die in der Lage ist, der Bevölkerung Arbeitsmöglichkeiten zu bieten und die Goldreichtümer des Landes dem Verkehr zugänglich zu machen. Auch wissenschaftliche Untersuchungen sind in den lappländischen Goldgebieten geplant. Die Lapin Kulta-Gesellschaft, die im verflossenen Jahre bereits 150000 finn. Mark für Forschungen in den in Frage kommenden Gebieten ausgegeben hat, beabsichtigt, ihr Aktienkapital auf 750000 Mark zu erhöhen und den Betrieb baldmöglichst zu beginnen. Die Hälfte des Betrages ist bereits gezeichnet worden. Gebäude wurden der Gesellschaft bereits zur Verfügung gestellt, ferner mietete sie Gebäude in Korkelä und Gruben in Enare. Eine maschinelle Einrichtung für den Grubenbetrieb ist ebenfalls bereits vorhanden. Für Wasch- und andere Maschinen sind Zeichnungen und Kostenanschläge bereits fertiggestellt, so daß die nächste Aktionärversammlung bereits über den Beginn der Arbeiten Beschluß fassen soll.

Ein neuer Schmuckstein. In Rumänien wird ein Stein „Chilimbar" gefunden, der dem Bernstein verwandt ist, aber doch in seinem Vorkommen in den verschiedensten Farben wesentlich vom Bernstein abweicht und eine bedeutend vielseitigere Verwendung bei Schmuckgegenständen zuläßt. Der Chilimbar ist farbenprächtig, er kommt rot, grün, braun, gelb und vereinzelt auch weiß und schwarz vor. Mit diesem Steine lassen sich glänzende Wirkungen erzielen. Bei geeigneter Beleuchtung ähneln einzelne Steine dem Brillanten. Sein Vorkommen ist nicht allzu häufig. Man hat bisher jährlich nur einige hundert Kilogramm gewonnen, so daß der Schmuck mit diesem Stein nie zur Massenware werden kann. In Paris hat der Stein bereits unter dem Namen Romanite in der Schmuckwaren-Industrie Eingang gefunden. Die aus ihm hergestellten Armreifen, Kolliers, Ringe, Broschen und andere Schmuckstücke erfreuen sich beim Schmuck kaufenden Publikum großer Beliebtheit. *-s.*

Ein Prozeß wegen der österreichischen Kronjuwelen. Nach einer Meldung der Pariser Wochenschrift „Cyrano" hatte die Exkaiserin von Österreich, nachdem sie ihr Land verlassen hatte, den Teil ihrer Juwelen, die sie verkaufen wollte, einem Pariser Juwelier in Aufbewahrung gegeben. Trotz zahlreicher und immer dringender werdender Reklamationen konnte die Kaiserin Zita aber von dem Juwelier weder ihre Juwelen wiedererhalten, noch etwa Geld dafür. Da sie sich nicht mehr hinziehen lassen will, soll sie die Angelegenheit jetzt dem Pariser Advokaten Violette übergeben haben, der gegen den ungetreuen Juwelier vorgehen soll. *E.*

Der Brillantschatz der Zaren. Der reiche Schatz an Brillanten und anderen Edelsteinen, die ehemals den russischen Zaren gehörten und jetzt von der Sowjetregierung als Staatseigentum erklärt sind, wurde dieser Tage den ausländischen Diplomaten auf deren Bitte gezeigt. An der Besichtigung nahmen Vertreter der Botschaften und Gesandtschaften Deutschlands, Italiens, Frankreichs, Schwedens, Dänemarks, Griechenlands, Englands und Persiens teil. Der hier angesammelte Brillantenschatz dürfte die reichste Kollektion der Welt darstellen. Es befinden sich dabei u. a. die große mit Diamanten und Perlen geschmückte Kaiserkrone Katharina II., das goldene Szepter derselben Zarin mit dem berühmten Solitär, der Diamant-„Schah" mit persischen Eingravierungen, den der Zar Nikolai I. von Persien als Sühnegeschenk für die Ermordung des russischen Gesandten und berühmten Komödiendichters Gribojedow erhielt, ferner unzählige Schmuckgegenstände aus dem Besitz der Zarinnen und Großfürstinnen, darunter viele Brillanten von auffallender Größe und Schönheit. Die Diplomaten und ihre Damen drückten ihre Bewunderung über diese große Sammlung erlesener Kunstschätze aus, deren Gesamtwert mehrere 100 Millionen Rubel betragen dürfte.

Das silberne Grabmal des Heiligen Nepomuk. Den Sankt-Veitsdom in Prag ziert ein silbernes Grabmal von außergewöhnlichem Kunstwerte. Es wurde zum Gedächtnis des Heiligen Nepomuk, des Schutzheiligen der Stadt Prag, errichtet. Dieser Heilige wurde im Jahre 1393 nach schweren Folterungen auf Befehl des Königs Wenzel in die Moldau geworfen, wo er ertrank. Das jetzt etwa zweihundert Jahre alte Grabmal wurde von einem Wiener Goldschmied angefertigt; es besteht durchweg aus massivem Silber und enthält die Gebeine des Heiligen. Es ist an den Seiten mit Lampen und Bildwerk, ebenfalls aus Silber, geschmückt. Für die Herstellung wurden nicht weniger als dreißig Zentner Silber verwendet. *E.*

Luftverkehr und Geschäftsleben. In überraschend kurzer Zeit ist es soweit gekommen, daß sich bereits über das ganze Deutsche Reich ein weitverzweigtes Luftverkehrsnetz ausbreitet, durch das die größten Städte und die wichtigsten Vororte des Wirtschaftslebens untereinander und mit den Hauptplätzen des Auslandes verbunden sind. Das moderne Verkehrsmittel, das Flugzeug, entspricht der Tendenz des neuzeitlichen Geschäftslebens, alles auf dem kürzesten Weg zur Erledigung zu bringen, jede Verzögerung, jeden unnötigen Zeitaufwand, jede umständliche Verhandlungsweise zu vermeiden. Eine wichtige und rasche Entscheidung läßt sich stets persönlich an Ort und Stelle fällen und Verhandlungen werden durch persönliche Aussprache der Beteiligten am besten zu einem befriedigenden Abschluß gebracht. Die Möglichkeit, in verschwindend kurzer Zeit weit entfernte Plätze zu erreichen, kommt diesen Bedürfnissen des modernen Geschäftsmannes entgegen. Noch will es uns beinahe als unglaublich erscheinen, daß man heute von Berlin aus Stuttgart in 5 Stunden erreichen kann. Es ist ein entscheidender Schritt für die Entwicklung der Schwäbischen Hauptstadt, daß Stuttgart dem Deutschen Luftverkehrsnetz angegliedert ist. Auch für die Entwicklung der Stuttgarter Jugosi-Edelmessen wird diese Tatsache von großer Bedeutung sein. Der Handelshof ist offizielle Abfahrtsstation zum Flugplatz geworden und somit ein Knotenpunkt der Luftlinien, auf denen sich der Geschäftsverkehr der Zukunft abspielen wird. Täglich mehrt sich die Zahl der Fluggäste, die vom Handelshof ihre luftige Reise antreten; und viele, die diesen Sommer zum Besuch der vom 21.—25. August 1925 stattfindenden Jugosi-Edelmesse nach Stuttgart eilen, werden sicherlich gerne den raschesten und bequemsten Weg einschlagen, den durch die Luft. Für die Messebesucher, die von weit entfernten Orten nach Stuttgart fahren, bietet dieser jedenfalls die denkbar größten Vorteile. Andere, insbesondere die näher Wohnenden, mögen vielleicht das altgewohnte Beförderungsmittel der Reichseisenbahn vorziehen. Doch auf welchem Wege sie auch kommen mögen, es wird ihnen allen, wie bisher, in Stuttgart eine freundliche Aufnahme zuteil werden. Auch diesmal wird ihnen die Jugosi einen interessanten Überblick über die Produktion der Branche bieten, auch diesmal wird sie ihnen eine vorzügliche Gelegenheit der Orientierung, auch diesmal die Stätte vorteilhaften Einkaufs sein. Und mit welchem Beförderungsmittel er es verlassen mag, der Besucher der Jugosi-Edelmesse wird es verlassen, befriedigt von dem geschäftlichen Nutzen und dem persönlichen Genuß seines Stuttgarter Aufenthalts.

Gewerbe-Ausstellung in Turnau (Tschechoslowakei). In der Zeit vom 21. Juni bis 31. Juli d. J. wird in Turnau eine Gewerbe-Ausstellung veranstaltet, in der auch die Hausindustrie, die Edelsteinschleiferei, die Edelsteingravierung und die Goldschmiedekunst vertreten sein werden. — Ferner feiert die Turnauer Fachschule ihr 40jähriges Gründungsjubiläum. Bei dieser Gelegenheit findet am 4., 5. und 6. Juli eine Zusammenkunft aller Abiturienten statt. Anfragen und Anmeldungen der Kollegen und Abiturienten werden an Herrn Karl Vlašinský, Goldschmied in Turnau, erbeten.

Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe.

Steuertage im Juni.

15. Juni (Montag): Preußische Grundvermögenssteuer. Schonfrist bis 22. Juni.

15. Juni (Montag): Preußische Hauszinssteuer. Schonfrist bis 22. Juni.

15. Juni (Montag): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 1.—10. Juni. Keine Schonfrist.

17. Juni (Mittwoch), letzter Tag der Schonfrist: Voranmeldung und Vorauszahlung auf die Umsatzsteuer für Mai, soweit monatliche Vorauszahlung.

17. Juni (Mittwoch), letzter Tag der Schonfrist: Preußische Gewerbe- und Lohnsummen-Vorauszahlung für Mai für Gewerbetreibende mit monatlicher Vorauszahlung. Voranmeldung beifügen.

17. Juni: Die Vorauszahlung für 10. Juni, Schonfrist bis 17. Juni, für die Einkommen- und Körperschaftssteuer ist auf Juli verlegt worden. Künftig haben alle Gewerbetreibenden Vorauszahlungen auf diese Steuern nur noch vierteljährlich zu entrichten. Die am 10. Juni (Schonfrist bis 17. Juni) fällige Zahlung ist vor den bisher zu monatlichen Vorauszahlungen verpflichtet gewesenen Gewerbetreibenden erst am 10. Juli (Schonfrist bis 17. Juli) zu entrichten.

25. Juni (Donnerstag): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11.—20. Juni. Keine Schonfrist.

Die Vermögenssteuervorauszahlung. Wir werden darauf hingewiesen, daß die Erhebung der am 15. Mai fälligen Vermögenssteuervorauszahlung, deren Zahlung aufgeschoben worden war, nur bis zum 15. Juni ausgesetzt worden ist. Die Zahlung dieser zweiten Vermögenssteuervorauszahlung ist also jetzt bis zum 15. Juni (Schonfrist bis 22. Juni) zu bewirken.

Ungültige Reichsbanknoten! Es wird nochmals darauf aufmerksam gemacht, daß alle Reichsbanknoten, deren Ausfertigungsdatum vor dem 11. Oktober 1924 liegt, mit dem 5. Juni 1925 ihre Eigenschaft als gesetzliches Zahlungsmittel verloren haben. Die Scheine sind im Geschäftsverkehr nicht mehr anzunehmen. Sie können noch bis zum 5. Juli 1925 bei allen Kassen der Reichsbank in Zahlung gegeben oder umgetauscht werden. Mit diesem Zeitpunkt werden die aufgerufenen Banknoten überhaupt kraftlos.

Änderung der Bemessungsgrundlage bei der preußischen Gewerbesteuer. Der preußische Finanzminister weist in einem Erlaß vom 18. Mai auf folgendes hin: Beschließt eine Gemeinde gemäß § 4, Abs. 2 der Gewerbesteuerordnung vom 23. Nov. 1923 an Stelle der von ihr bisher erhobenen Lohnsummensteuer im neuen Rechnungsjahr, zur Gewerbekapitalsteuer überzugehen, so darf sie bei Festsetzung der Zuschläge nicht übersehen, daß der maßgebliche Steuergrundbetrag bei der Gewerbekapitalsteuer notwendig wesentlich höher ist als der bisherige, der Lohnsummensteuer zugrunde liegende Grundbetrag, da die in den Gewerbebetrieben gezahlten Löhne in der Regel nur einen Bruchteil des Gewerbekapitals betragen. Hierauf wird deshalb bei der Bemessung der Zuschläge besonders zu achten sein. Vor Fassung des Beschlusses über die für das Rechnungsjahr zu erhebenden Zuschläge ist beim Vorliegen der Voraussetzungen des § 45 der Gewerbesteuerordnung die Berufsvertretung auch dann zu hören, wenn im neuen Rechnungsjahre die gleichen oder geringere Zuschläge erhoben werden sollen wie im Vorjahre.

Zur Wirtschaftslage. Die kritische Lage der deutschen Wirtschaft wird blitzartig beleuchtet durch die Schwierigkeiten, in die der Stinneskonzern schon bald nach dem Tode seines Schöpfers geraten ist. Stinnes hatte als einer der ersten erkannt, worauf es damals, d. h. zu Beginn der Inflationsperiode, ankam: Sachwerte, ganz gleich welcher Art und um welchen Preis, zu erwerben, und zwar möglichst nicht mit eigenem, sondern geborgtem Geld, das man erst bei größter Entwertung zurückzahlte. Er war der genialste Schuldenmacher, der es nur nicht wie Barmat und Genossen nötig hatte, mit Liebesgaben zu arbeiten, um Kredite zu erlangen, sondern der sich im Gegenteil die Banken dadurch verpflichtete, daß er sie soweit auspumpte, daß sie auf Gedeih und Verderb mit seinen Unternehmungen verbunden waren – und bis heute bleiben. Möglich, daß er, wäre er in der entscheidenden Zeit der Umstellung zur Stabilisierung am Leben geblieben, auch hier den Anschluß an die Zeiterfordernisse ähnlich wie ein anderer, jüngerer Konzerngründer rechtzeitig gefunden, das heißt alles Überflüssige, Unorganische abgestoßen und in Rentenmark umgewandelt hätte. Seine Erben, plötzlich vor die Verwaltung des riesigen Wirtschaftskomplexes gestellt, hatten es offenbar nicht so leicht, die nötige Umstellung rasch genug vorzunehmen und mußten nun merken, daß jetzt Schulden wieder Schulden sind und daß nur äußerlich angegliederte Unternehmungen unrentabel werden. Die Entwicklung hat sich wieder zu sich selbst zurückgefunden, und das Kapital, d. h. die Banken, sind im allgemeinen wieder die Beherrscher des Wirtschaftsfeldes. Nicht so ganz beim Stinneskonzern! Die Großbanken haben einen so erheblichen Teil ihres Vermögens in ihm stecken, daß sie das Stinneserbe sanieren müssen und nur so bleibt dieses vor dem Schicksal anderer Luftgebilde bewahrt.

Bezeichnend bei alledem, wie überhaupt in der Deutschen Wirtschaft, ist die Kurzfristigkeit der erreichbaren Kredite, die keine Aktionen auf weite Sicht zuläßt. Es fehlt also gerade an dem, was unsere Wirtschaft braucht, um über die Krise hinwegzukommen. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	4. Juni	5. Juni	6. Juni	8. Juni	9. Juni
100 Schweiz. Fr.	81,315	81,485	—	81,55	81,515
100 Holländ. Gulden	168,93	169,06	—	169,06	168,01
100 Franz. Franken	21,61	20,475	—	20,31	20,61
100 Belg. Franken	20,11	20,05	—	19,89	20,23
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,434	20,438	—	20,441	20,439
1 Dollar	4,205	4,205	—	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	78,95	79,02	—	79,15	79,12
100 Schwed. Kronen	112,54	112,54	—	112,54	112,52
100 Österr. Schilling	59,20	59,194	—	59,197	59,197
100 Tschech. Kronen	12,47	12,467	—	12,462	12,465
100 Poln. Zloty	80,925	80,925	—	80,975	80,975
100 Jugoslav. Dinar	6,99	7,02	—	7,02	7,07

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Reichsmark:

Platin	1 g	4. Juni	5. Juni	6. Juni	8. Juni	9. Juni
Berlin	G.-M.	15,—	15,—	—	—	15.—
Hamburg	„	15,1/15,3	15,1/15,3	—	—	15,10/15,30
Pforzheim	„	15,15/15,75	15,15/15,75	15,15/15,75	—	15,—.15,75
London	Uz. sh	500	500	500	500	500
Gold	1 g	4. Juni	5. Juni	6. Juni	8. Juni	9. Juni
Berlin	G.-M.	2,83	2,85	—	—	2.85
Hamburg	„	2,81/82	2,79/81	—	—	2,81/82
Pforzheim	„	2,80/81	2,80/81	2,80/81	—	2,80/81
London	Uz. sh	84 $^{23}/_{24}$	84 $^{23}/_{24}$	84 $^{20}/_{24}$	84 $^{20}/_{24}$	84 $^{18}/_{24}$
Silber	1 kg	4. Juni	5. Juni	6. Juni	8. Juni	9. Juni
Berlin*)	G.-M.	94,5/95,5	94,—/95,—	—	94,5/95,5	94,50/95,50
Hamburg	„	94,5/95,5	94,—/95,—	—	94,5/95,5	95,50
Pforzheim	„	94,25	94,—	94,—	—	—
London	Uz. d.	31 $^{1}/_{2}$ / $^{9}/_{16}$	31 $^{3}/_{8}$ / $^{7}/_{16}$	31 $^{5}/_{8}$	31 $^{9}/_{16}$ / $^{5}/_{8}$	31 $^{9}/_{16}$

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg	Berlin 5. Juni	Berlin 8. Juni	Berlin 9. Juni	Hamburg 5. Juni	Hamburg 8. Juni
Kupfer, elektr. R.-Mk.	128,75	128,50	—	—	—
Kupfer, raffin. . „	119,50/120,25	119,—/120,—	—	120,—/120,75	119,75/120,75
Reinnickel . . . „	345/50	345/50	345/50	—	—
Zinn [Banka-] . „	—	—	—	518/20	517/20
Blei . . . . „	68,75/69,75	69,75/70,25	—	—	—
Antimon . . . „	126/128	126/128	126/128	—	—
Quecksilber „	—	—	—	13,25	13,25

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 8. bis 14. Juni:

für 800/000 Mk.	**95.—**	für 900/000 Mk.	**109.—**
„ 835/000 „	**100.—**	„ 925/000 „	**114.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 10. Juni 1925:

Platin	per g RM	BD.ls	Feinsilber . . .	per g RM	—.snn
Feingold . . .	„ „ „	A.in	Bruchsilber 800/000	„ g „	—.sru
Bruchgold 750/000	„ g „	B.on	Bruchsilber 750/000	„ „ „	—.srb
Bruchgold 585/000	„ „ „	B.dn	Quecksilber . .	„ kg „	U.us
Bruchgold 333/000	„ „ „	—.nl	Doublé	„ g Pfg.	a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 8. Juni 1925:

	Reichsmark		Reichsmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.53
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.87	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.67	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.20
Kupfer-Rohre o. N. . . .	1.99	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.68	Schlaglot	2.—
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.73	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.



Deutscher Metallmarktbericht vom 1. bis 6. Juni 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16. In der laufenden Berichtswoche ermäßigten sich die Notierungen für Kupfer noch weiterhin; die Preise für die anderen Metalle behielten ungefähr den gleichen Stand wie in der Vorwoche, nur der Bleipreis wurde im Zusammenhang mit höheren Londoner Notierungen heraufgesetzt. Es wurden fast nirgends größere Käufe beobachtet und die Geschäftslage am Metallmarkt muß weiter als sehr ruhig bezeichnet werden, was übrigens auch im Auslande der Fall ist. Zur Belebung des Geschäftes fehlt jede Anregung und findet daher auch die Spekulation keinen Anlaß zur Betätigung. — Am Altmetallmarkt ist gleichfalls keine wesentliche Veränderung der Preise eingetreten. Blei- und Bleilegierungsmaterialien sind gesucht und werden zu steigenden Preisen gekauft; dagegen sind Zinnlegierungsmaterialien, insbesondere Lagermetallegierungen unter 50 Proz. Zinngehalt trotz des verhältnismäßig hohen Zinnkurses weiter stark angeboten. Aluminiummaterialien bleiben trotz der etwas herabgesetzten Preise gesucht.

Altmetallpreise, je nach Menge und Beschaffenheit und Lieferungsmodus:

Berlin, am 6. Juni 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	111—113	Altzink . . . . G.-Mk.	44— 46
Altrotguß . . . . „	93— 95	Neue Zinkabfälle . „	55— 57
Messingspäne . . „	80— 82	Altweichblei . . . „	54— 58
Gußmessing . . „	80— 82	Aluminiumblech-abfälle 98/99% . „	190—210
Messingblech-abfälle . . . . „	95— 97	Lötzinn 30% . . . „	200—210

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Amsterdamer Diamantmarkt-Bericht vom 8. Juni 1925. Im allgemeinen ist die Stimmung am Diamantmarkt dieselbe, wie vor 2 Monaten. Es sind durchschnittlich ca. 5600 Arbeiter beschäftigt, wogegen man in den letzten Wochen im Durchschnitt 489 Arbeitslose zählte. Das Geschäft in geschliffenen Diamanten ist immer noch sehr schwierig. Auch in Antwerpen ist die Lage nicht besonders günstig. Es arbeiten dort 11000 Arbeiter. Arbeitslose werden hier seltener gemeldet. Es herrscht allgemein die Ansicht, daß in den letzten Jahren über den Weltbedarf fabriziert worden ist. Amerika bleibt in erster Linie als Käufer auf dem Platze, während die Umsätze mit den europäischen Ländern meistens nur gering sind. Eine Änderung in der gesamten Geschäftslage dürfte wohl nur in der Wiederherstellung des Gleichgewichtes zwischen der Fabrikation und dem Absatz liegen. Gefragt blieben feine Phantasiesteine, ferner feine grobe Steine, feine kleine Brillanten und Achtkant. Melees waren dagegen stark vernachlässigt. *J. D.*

Der internationale Diamantmarkt (Amsterdam, 6. 6. 1925). In Amsterdam sind die letzten Tage der Vorwoche und die ersten Tage dieser Woche sehr still gewesen auf dem Diamantmarkt, da vom Ausland keine Käufer anwesend waren. Die Lage in der Diamantindustrie wird pessimistisch beurteilt, da man eine fortwährende Steigerung der Arbeitslosenziffer konstatieren muß. Im Verlaufe von zwei Monaten nahm die Arbeitslosenzahl von 150 auf über 500 zu. Es wird also tatsächlich viel weniger produziert, was für die Zukunft nicht gerade ungünstig wäre, wenn der Absatz sich in annehmbaren Grenzen halten würde und die Lager und Vorräte geräumt werden könnten. Das ist aber nicht der Fall und damit geht auch die Hoffnung der Verkäufer auf eine stetig steigende Festigung der Preise verloren. Jedenfalls ist überall wahrzunehmen, daß die Verkäufer gern zu jedem nur annehmbaren Gebot zuschlagen, um wenigstens Umsatz zu erzielen. Die Tendenz wird noch stets als fest bezeichnet, was aber nach dem Vorstehenden nicht zutreffend ist, da die Verkäufer selbst bei ihren Anbietungen in den Preisen nicht fest bleiben können. Nur insoweit Rohware und die ersten Qualitäten geschliffen in Frage kommen, kann man behaupten, daß hierfür sehr feste Preise auch in nächster Zeit bleiben werden. Verlangt wurden in dieser Woche auch nur die besten Qualitäten, die zum Teil sogar nicht angeboten wurden. Am Rohmarkt bestand Nachfrage nach grob geschlossenen und groben Kappen. Für Rosen war einiges Interesse. Der Bortpreis war 9.30 fl. — In Antwerpen hat sich die Handelslage innerhalb der letzten beiden Wochen für die Verkäufer ungünstiger entwickelt. Auf welch sonderbare Ursachen man diese Erscheinungen zurückführen will, geht aus folgendem Bericht der Fachblätter hervor: Die großen Diamantdiebstähle in Amerika in der letzten Zeit haben die Juweliere dort veranlaßt, alle wertvollen Vorräte aufzuräumen und auch keine Lager in ihren Läden zu halten, aus Furcht vor Dieben. Dieselbe Angst habe das bessere Publikum, das Diamanten kauft, erfaßt, weshalb die amerikanischen Juweliere fast keine Diamanten mehr absetzen könnten. Daß sogar sonst ernst zu nehmende Tageszeitungen solchen Unsinn aufnehmen, ist zu bedauern, weil die Fachberichte aus Amerika ganz anders lauten. Die Antwerpener Verkäufer haben jedenfalls alle Ursache zu klagen, denn am geschliffenen Markt war so gut wie kein Umsatz. Im Rohhandel ist dagegen viel Absatz und die Diamantschleifereien sind hier zum Teil sogar sehr gut beschäftigt mit Aufträgen von ausschließlich besten Qualitäten. Die Preise für Bort, Abfallsplitter und Ausschuß zogen etwas an. In Achtkant nach dem neuen Schliff wird hier jetzt viel hergestellt, so daß in einigen Wochen darin ein sehr gutes Angebot zu erwarten ist. Jedenfalls werden Käufer in nächster Zeit preiswerte Anbietungen finden.

Preise für Diamantbort:

Genf, 9. Juni (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)
Diamantbort . . . . . fr. 18.85 bis 19.25 per Karat
Diamantsplitter . . . . „ 18.30 „ 18.50 „ „
Rohpuder . . . . . . „ 2.50
Amsterdam, 6. Juni:
Diamantbort . . . . fl. 9.30 per Karat

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (6. Juni 1925). Am Goldmarkt war der Handel ruhig bei ziemlich fester Tendenz. Der Goldpreis behauptet sich auf 84 s 11½ p. Die Bank von England war ziemlich lebhaft am Goldhandel beteiligt. Die Industrie kauft nur geringe Quantitäten. — Auf dem Londoner Silbermarkt ist seit einigen Tagen etwas Belebung eingetreten, da der Preis von 31 3/16 bis auf 31 11/16 anzog. Amerika trat auf dem außereuropäischen Markt als Käufer für Silber auf und auch Indien tätigte einige Ankäufe. Vom Kontinent wurde ebenfalls etwas gekauft. In Indien nahmen die Vorräte gering zu, in Shanghai trat keine nennenswerte Veränderung ein. Der Markt schloß in fester Tendenz. Die Silberwaren-Industrie hat zu Ende der vorigen Woche noch beträchtliche Ankäufe getätigt.

Die Goldausbeute in Rhodesien. Die 155 Gold-Produzenten im Rhodesis-Distrikt haben im März 47386 Ounzen Gold produziert zu einem Wert von 205006 £. Im Vormonat war der Wert der Ausbeute um 2000 £ höher. Gegenüber dem vergangenen Jahre hat die Goldausbeute in Rhodesia etwas abgenommen.

Goldfunde in Finnland. In Nord-Finnland, im Ioa-Gebiet, wurde kürzlich im Flußbett des Stromes eine stark goldhaltige Ader entdeckt, die bei näheren Untersuchungen zur Ausbeute ergiebig gehalten wird. Jetzt hat sich in Helsingfors eine Gesellschaft mit 6 Mill. Mk. gebildet, welche die Goldwäscherei in dem obigen Gebiet noch im Laufe des Sommers aufnehmen will. Zunächst sollen 80 km Stromlänge in Angriff genommen werden.

Die Staatlichen Gold- und Silberbergwerke in Niederländisch-Indien. Im ersten Vierteljahr 1924 repräsentierte die Produktion in den Staatlichen Gold- und Silberbergwerken in Bankschen einen Wert von 407592 Gulden, während die Betriebskosten in demselben Zeitraum 192968 Gulden betrugen, so daß ein Überschuß von 214624 Gulden gebucht werden konnte. Die Einnahmen des ganzen Jahres 1924 aus genannten Bergwerken werden auf 1,7 Millionen Gulden veranschlagt, die Ausgaben auf 1 Million Gulden, so daß ein Bruttoüberschuß von 700000 Gulden bleibt. Im Januar des laufenden Jahres wurden 2651 Tonnen Erz verhüttet. Der Goldgehalt betrug 12.32 g per Tonne, der Silbergehalt 967.50 g per Tonne. Im Januar wurden 27.337 g Gold und 2.101.570 g Silber produziert. Der Erlös an Edelmetallen beider Kategorien hatte einen Wert von 145400 Gulden. Im Februar 1925 wurden 2118 Tonnen Erz verhüttet. Dasselbe enthielt per Tonne 13.83 g Gold und 1.450 g Silber. Die Goldproduktion erreichte eine Höhe von 24.240 g, die Silberproduktion eine solche von 2.496.000 g. Diese Produktion beider Edelmetalle hatte einen Wert von etwa 166009 Gulden, während die Betriebskosten im Februar einen Betrag von 82200 Gulden darstellten. Aus diesen Mitteilungen geht hervor, daß die Goldproduktion verhältnismäßig sehr gering ist und eine spezielle

Ausbeutung nicht lohnend sein würde; der Silbergehalt des Erzes von durchschnittlich über 1 kg per Tonne macht jedoch die Verhüttung zu einem lukrativen Geschäft. Für das laufende Jahr wird der Gesamtwert der Produktion abzüglich der Betriebsausgaben auf 1609000 Gulden geschätzt. Auf der Basis der Januar- und Februarziffern jedoch würde die Jahresproduktion kaum eine Million betragen. Zwar weist die Februarproduktion gegenüber derjenigen des Januar einen um 20000 Gulden höheren Wert auf, doch werden die Ziffern im Verlaufe des Jahres weiterhin sehr erheblich steigen müssen, damit der in Aussicht gestellte Überschuß in der Tat erreicht wird.

Erhöhung des jugoslavischen Goldzoll-Aufgeldes. Mit Wirksamkeit vom 1. Mai d. J wurde das Goldaufgeld für Zollzahlungen in S. H. S. auf 1100 Proz. erhöht so daß von diesem Tage an 1 Golddinar mit 12 Papierdinar (bisher 11 Papierdinar) umzurechnen ist. Das Goldaufgeld für die Sätze der Luxussteuer (1 Golddinar=6 Papierdinar) bleibt auch weiterhin unverändert.

Goldausfuhrerlaubnis in Argentinien. Ein Dekret der argentinischen Regierung gestattet die Ausfuhr von Gold vom 10. Juni ab.

Neue Zollentscheidungen in den Vereinigten Staaten. Bernsteinarmbänder sind als Juwelen mit 80 Proz. des Wertes zu verzollen und nicht als Halbedelsteine. Waren, die hinsichtlich des Ursprungslandes irreführend gekennzeichnet sind, fallen unter das Schutzmarkengesetz und sind von der Einfuhr auszuschließen.

Deutsch-kubanischer Handelsverkehr. Zur Vermeidung von Differenzen im deutsch-kubanischen Handelsverkehr empfiehlt es sich, jeweils den kubanischen Banken gleichzeitig mit Übersendung der Dokumente die Deutsche Handelskammer für Kuba in Havanna (Apartado Nr. 1921) als Notadresse aufzugeben bzw. den kubanischen Banken Anweisungen zu erteilen, sich bei irgend welchen Schwierigkeiten oder Differenzen mit der Deutschen Handelskammer für Kuba in Havanna in Verbindung zu setzen und die Anweisungen dieser Kammer zu befolgen. *H. K., Pf.*

England kauft Gold in Amerika. Die Federal Reserve Bank in Neuyork gibt bekannt, daß sie im Laufe der nächsten zwei Jahre der Bank von England Gold verkaufen werde. Der zu diesem Zweck bereitgestellte Betrag wird die Summe von 200 Millionen Dollar nicht überschreiten. Der Zinssatz wird 1 Proz. über dem jeweiligen Diskont der Reservebank liegen.

Export nach Brasilien. Die Beglaubigung der Konsulatsfakturen kann sowohl in den brasilianischen Konsulaten oder Konsular-Agenturen des Absendeortes der Waren, als auch in denjenigen des Verschiffungshafens erfolgen. Die Exporteure müssen an Plätzen, an denen keine brasilianische Konsularvertretung besteht, ihre Fakturen in diesen Häfen beglaubigen lassen. Beispielsweise können daher nicht Fakturen für aus Pforzheim nach Brasilien bestimmte Waren vom brasilianischen Konsulat in Baden-Baden, sondern nur von den zuständigen Konsularvertretungen der Verschiffungshäfen dieser Waren beglaubigt werden.

Errichtung einer Deutsch-Ungarischen Handelseinigungsstelle in Berlin. Zur Schlichtung von Differenzen, die sich im deutsch-ungarischen Handelsverkehr ergeben, ist eine Deutsch-Ungarische Handelseinigungsstelle errichtet. Die deutsche Sektion dieser Stelle befindet sich in Berlin C 2, Hinter dem Gießhause 3, die ungarische Sektion in Budapest V.

Die Lage des Arbeitsmarktes in Pforzheim läßt deutlich erkennen, wie sich die Krise wieder zuspitzt. Von Tag zu Tag geht der Beschäftigungsgrad in der Bijouterieindustrie zurück, so daß Ende Mai nur noch zwei Firmen mit rund 200 Arbeitern in Überarbeit standen. Hier handelte es sich aber lediglich um Metallwaren (Pokale und Vereinspreise), die schnell geliefert werden mußten. Im Übrigen hat die Kurzarbeit stark zugenommen, so hat sich seit dem vorhergehenden Monat die Zahl der Betriebe, die dazu schreiten mußte, mehr als verdreifacht, die Arbeiterziffern, die betroffen werden, verdoppelt. Es standen Ende April 14 Betriebe mit 503 Personen in Kurzarbeit, Ende Mai waren es bereits 48 Betriebe mit 1164 Arbeitern. Diese Zahlen sind seitdem in ständiger Erhöhung begriffen. Die Stellenvermittlung stand bei 536 Stellengesuchen 272 Vermittlungen gegenüber meist handelte es sich aber dabei um junge Hilfsarbeiter und Hilfsarbeiterinnen, weniger um gelerntes Personal. — Beruhigung für die Pforzheimer Handelsbeziehungen mit Spanien brachte die Annahme des deutsch-spanischen Handelsvertrags im Reichstag. Ob er aber in allernächster Zeit schon für unsere hiesige Hauptindustrie Früchte tragen wird, beliebt bei der allgemeinen Kapitalnot abzuwarten. *—m—*

Aufhebung von deutschen Einfuhrverboten. Durch die Verordnung des Reichswirtschaftsministeriums vom 20. Mai 1925 ist mit Wirkung vom 30. desselben Monats ab das Einfuhrverbot u. a. für Waren folgender Positionen des deutschen Zolltarifs aufgehoben worden, die die Edelmetall- und Schmuckwarenindustrie berühren: Aus 602, Waren ganz oder teilweise aus Elfenbein oder Nachahmungen davon usw.; aus 604, Waren ganz oder teilweise aus Schildpatt oder Nachahmungen davon usw.; aus 606b, Waren ganz oder teilweise aus Perlmutter oder Nachahmungen davon usw.; 607b, bearbeitete (abgeriebene, geschliffene, durchbohrte) rote Korallen ungefaßt oder gefaßt oder mit anderen Stoffen verbunden; 759, 761, 762: Glasplättchen, Glas-, Porzellanperlen, Glasschmelz usw.; Glas-, Porzellanperlen, Glasflüsse, -Steine, -Korallen usw.; Waren aus Glasflüssen, Glassteinen oder Glaskorallen usw. Aus Pos. 776b, Waren ganz oder teilweise aus Silber, anderweit nicht genannt; auch vergoldet oder auf mechanischem Wege mit Gold belegt usw.; 885b Rosenkränze ganz oder teilweise aus versilberten oder mit Silber belegten (plattierten) unedlen Metallen oder Legierungen unedler Metalle usw. 887b Zellenschmelzarbeiten, Perlen aus unedeln Metallen oder Legierungen unedler Metalle, vernickelt oder verniert. 934a Wand- und Standuhren usw.

Postalisches.

Beschlüsse des Weltpostkongresses in Stockholm. Durch Beschlüsse des Weltpostkongresses in Stockholm, die am 1. Oktober d. J. in Kraft treten, sind die Vordrucke zur Auslandspaketkarte und zur Zollinhaltserklärung für zollpflichtige Sendungen nach dem Ausland geändert worden. Danach ist der Absender eines Paketes nach dem Ausland vom 1. Oktober an verpflichtet, sowohl auf der Sendung selbst als auch auf der Rückseite der Paketkarte anzugeben, wie er über das Paket zu verfügen wünscht, wenn es unbestellbar werden sollte. Es dürfen daher vom 1. Oktober an zur Versendung von Paketen nach dem Ausland nur noch Paketkarten verwendet werden, auf deren Rückseite ein Vordruck für die Aufnahme der Verfügung des Absenders vorgesehen ist. — Alte Vordrucke zur Zollinhaltserklärung können aufgebraucht werden. Herstellung und Vertrieb der Vordrucke zur Zollinhaltserklärung bleiben der Privatindustrie überlassen. — Mustervordrucke zur neuen Paketkarte und zur neuen Zollinhaltserklärung sind nach einiger Zeit bei den Oberpostdirektionen zu haben. Die neuen Vordrucke können schon vor dem 1. Oktober verwendet werden.

Versendung von Bijouterie- und Schmuckwaren in Wertkästchen über Frankreich transit nach Spanien oder über See. Nach Mitteilung des Speditionshauses Tavard, Nancy, wird vielfach Bijouterie in Wertkästchen mit deklariertem Wert transit an Zollagenten in Hendaye oder Cerbere oder in Seehäfen wie Cherbourg und Lorient zur Weiterexpedition gesandt. Diese für Empfänger bestimmten Sendungen, mit denen die französische Punzierungsbehörde nichts zu tun hat, bleiben auf dem gemischten Post- und Zollamt in Straßburg liegen aus verwaltungstechnischen Gründen. Solche Sendungen werden daher an die Absendungspostanstalt zurückgeleitet, und die Absender sind im unklaren, weshalb die Empfänger die Sendung nicht erhalten haben. Das genannte Speditionshaus ist in der Lage, Sendungen der vorgenannten Art ohne Zoll- und Stempelkosten und ohne Schwierigkeiten an ihre Empfänger weiter zu befördern. Nur müssen solche Sendungen dem genannten Speditionshaus unmittelbar an seine Adresse in Straßburg, 22 Rue Bautain, als Wertkästchen mit deklariertem Wert zugesandt werden. Das genannte Speditionshaus sorgt für die Weiterbeförderung der Sendungen.

Keine Versendung von Reklamematerial in Postpaketen nach Spanien. Nach einer Bekanntmachung der Zollabteilung des Postamts in Barcelona dürfen Reklamematerial, Kataloge, Druckschriften oder maschinengeschriebene Prospekte nach Spanien nicht als Postpaket versandt werden. Dieses Material muß vielmehr als Drucksache oder als Post zweiter Klasse aufgegeben werden, je nachdem es sich um Druckschrift oder Maschinenschrift handelt. Die Nichtbefolgung dieser Vorschrift wird bestraft.



Messewesen

Aussteller-Anmeldung für die Leipziger Meßadreßbücher. Das Meßamt für die Mustermessen in Leipzig teilt uns mit, daß die Anmeldefrist für die Meßadreßbücher zur Herbstmesse 1925 am 15. Juni abläuft. Die noch nicht angemeldeten Firmen wollen umgehend ihre Anmeldung bei der Meßadreßbuchstelle des Meßamts, Leipzig, Dittrichring 21, einreichen. — Wir fügen hinzu, daß die Bestellscheine für den Offiziellen Spezial-Messe-Einkaufsführer für das Edelmetall- und Uhrengewerbe, Herbst 1925, ebenfalls in diesem Monat von uns aus versandt werden. Unsere Prospekte sind an dem bekannten Leipziger Spezialmesse-Signet (Pokal auf dunklem kreisförmigen Hintergrund mit Stundenzahlen und Sonnenstrahlen) leicht von denen nicht offizieller Führer zu unterscheiden, mit denen Verwechslungen zu vermeiden sind.

Aus der „Werkufa“

Vereinigung der Fabriken und Werkstätten im Edelmetallgewerbe Deutschlands E. V. — Sitz Leipzig.

Geschäftsstelle: Leipzig, Schloßgasse 20 II. Fernsprecher Nr. 24047

Vorsicht beim Inserieren!

Echte Dukatengold-Trauringe das Paar von + Mk. an“, liest man heute oft in den Tageszeitungen. Fachleute sind der Sache näher getreten und haben von den Herren, die in solch marktschreierischer Weise Trauringe anbieten, sogenannte echte dukatengoldene Trauringe erworben.

750/000 bis 900/000 war der Feingehalt der als Dukatengold offerierten Ringe, und die Firmen mußten sich wegen Vorspiegelung falscher Tatsachen und unlauteren Wettbewerbs mit dem Herrn Staatsanwalt unterhalten. Die Unkenntnis, die als Entschuldigung vorgebracht wurde, schützte nicht, und es ist zu begrüßen, daß endlich auch hier begonnen wird, reinen Tisch zu machen.

Dukaten wurden aus 983/000 Feingold und 17/000 Kupfer enthaltendem Metall hergestellt, folglich kann unter dem Namen Dukatengold nur 983/000 Gold gemeint sein.

Wir empfehlen jedem Goldschmied und Verkäufer, sich diesen Bericht zu merken, denn die Strafen sind empfindlich und die Interessenkreise sind sehr bemüht, alle auftretenden Auswüchse zu beseitigen.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5821. Welcher Fabrikant liefert fugenlose Aluminium-Scharniere 3,5 mm Durchmesser? F. St. in M.

5822. Wer liefert dünne, reich verzierte Gußränder zu Bilderrahmen in $^{800}/_{1000}$ Silber, sowie durchbrochene Ränder zum Beschlagen von Kristall-Schalen, -Ascher usw.? T. H. in D.

5827. Wer liefert gepreßte Kapseln für Bierzipfel, roh in Silber? K. G. in C.

5828. Wer ist Lieferant bzw. Hersteller von flachen Nickelfeuerzeugen (aufspringend)? Auf der unteren schmalen Seite befindet sich die Bezeichnung: Made in Germany. Best mark. Pat. A. P. M. H. A. T. in M.

5830. 1. Welche Firma führt auf Alpaka-Bestecken folgendes Warenzeichen: 3 Würfel auf einem leuchterähnlichen Gegenstand, auf der Klinge dasselbe Zeichen und I A Garantiestahl Solingen? 2. Wer stempelt 800er Silberbestecke mit einem Pferde- oder Greifenkopf? B. K. in L.

5832. Kann mir ein Kollege Auskunft geben über den praktischen Gebrauch von Blaugas zum Löten, auch größerer Stücke? F. S. O.

5833. Wo erhält man Schornsteinfegerfiguren aus Metall in Bronzeton? O. T. in G.

5834. Welche Besteckfabrik führt den Stempel „Voska- oder Toska-Silber“? A. K. K.

5835. Wer fabriziert Puderdosen aus bemaltem Milchglas? S. L. in B.

5836. Wer ist der Fabrikant der ausgehauenen Ordensbleche D. R. P.? Fr. H. in Sch.

5837. Wer liefert Ohrringe, Halsketten, Armbänder, Broschen, Nadeln für Krawatt n, Haarspangen, Manschettenknöpfe usw., alles in Amethyst, für Südamerika? A. F. & Co. in M.

5838. Wer stellt Silbernägel her? S. H. in D.

5839. Welche Firma hat die Besteckstanzen der Firma Gebr. Pertersfeld bei der seinerzeitigen Auflösung übernommen? H. K. in Z.

5840. Wer fertigt oder liefert Silberwaren speziell Leuchter, vierarmig (5 Kerzen) mit dem Zeichen Halbmond — Krone von rechts nach links (800)? M. K. in K.

5841. Wer liefert billige Silber- bzw. Platinin-Bijouterie für Indien, wie Broschen, Nadeln, Ringe, Armspangen, Haarspangen, Kolliers, Amuletts, Ohrgehänge usw.? Große Aufträge liegen vor. A. F. in M.

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Schwäbisch Gmünd. In seltener körperlicher und geistiger Frische konnte vor kurzem wohl einer der Rüstigsten in hiesiger Stadt, Herr Gottlieb Schönhardt, Inhaber eines Bijouteriegeschäfts, sein 85. Lebensjahr vollenden. Möge ihm noch ein langer, gesunder Lebensabend im Kreise seiner Angehörigen beschieden sein!

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen.

Arnstadt. Firma Minerva-Metallstanzwerk, G.m.b.H. Die in der Gesellschafterversammlung vom 8. November 1924 beschlossene Umstellung auf Reichsmark ist durchgeführt.

Berlin. Der Juwelier und Goldschmied Walter Leubner, bisher Teilhaber der Firma Karl Mend, Berlin, Brüderstraße 16 (Goldwaren en gros), ist dort ausgeschieden und hat am 15. 5. 25 in Berlin W 50, Ansbacher Straße 2, ein Juwelen-, Gold- und Silberwarengeschäft, verbunden mit Werkstätten, eröffnet.

Braubach. Fa. Blei- und Silberhütte Braubach, G. m. b. H., Der Diplom-Ingenieur Paul Wefelscheid ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Geringswalde (Sa.). Firma Böckle & Co., Bijouteriewarenfabrik. Kaufmann Karl Hermann Engelcke ist ausgeschieden.

Köln. Firma Karl Carstensen, Goldwaren, Im Laach 13. Gregor Irlenbusch ist Einzelprokura erteilt.

Haarlem (Holland). D. van Dam, Barteljorisstraat 33. Gold- und Silberwarenhandlung.

Liatorp (Schweden). Carl Stridh errichtete hier eine Ziseleurwerkstatt. *B.*

Liverpool. Finch & Huckley Ltd. 131, Dale Street. Juwelenhandlung.

London. Platinum Areas, Ltd., 14, Union Court, Old Road Street E. C. Platingruben.

Mailand. Società Anonima Industria Commercio Argenteria, via Piacenze 16. Handel mit Silberwaren.

Neapel. G. de Angelis Angelo D’Allessandro & C. Gold- und Silberwarenhandlung.

Neustadt (Wien). S. Haar & Co. Fabrikmäßige Erzeugung von Metall-Galanteriewaren. Die Firma wurde geändert in: Kugelketten- und Bijouteriewarenfabrik Rudolf Kletetschka, vorm. S. Haar & Co.

Norrköping (Schweden). John Björks Guldsmedsaffär. Handel mit Gold- und Silberarbeiten. *B.*

Paderborn. Firma A. Schlamann, Goldwaren. Die Firma ist durch Erbgang auf Hilde Schlamann und Walter Schlamann in ungeteilter Erbengemeinschaft übergegangen. Fräulein Gerta Stolz ist Prokura erteilt. — Firma August Wellhöfer & Sohn, Sitz Zirndorf, Bogenstr. 1. Unter dieser Firma betreiben der Fabrikant August Wellhöfer und der Kaufmann Johann Michael Wellhöfer in Zirndorf seit 7. Februar 1925 eine Metallwarenfabrikation in offener Handelsgesellschaft. Zur Zeichnung und Vertretung der Gesellschaft ist nur der Gesellschafter August Wellhöfer berechtigt.

Pforzheim. Die Firma Hermann Müller, Bijouterie-Fabrik, Pforzheim-Ispringen, verlegte ihre Werkstätte für Reparaturen, Um- und Neuarbeiten (bisher Ispringen) nach Pforzheim, Zähringer Allee 14 H. Durch die günstigere Postbestellung ist pünktliche Erledigung gewährleistet. Das frühere Lokal besteht als Filiale der Kleinsilberwaren- und Bijouteriefabrikation fort.

Stuttgart. Firma Julius Belz, Goldwarengeschäft, Kanzleistraße 2. Inhaber Johannes Mährlen ist gestorben. Das Geschäft wird unter der bisherigen Firma von seinen Erben in Erbgemeinschaft fortgeführt. Die Prokura der Eugenie Mährlen ist erloschen.

Villeneuve (Kt. Waadt, Schweiz). Perle du Lac S. A. Fabrikation, An- und Verkauf von Perlen.

Vohwinkel. Firma Alpaca-Silber, G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Düsseldorf verlegt.

Wiesbaden. Fritz Lehmann, Juwelier, verlegte seine Werkstätte und Lager nach Goldgasse 21.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Beuthen (O.-S.). Bei der Edelmetallhandlung Bendit & Co., G. m. b. H., ist folgendes eingetragen worden: Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 6. Mai 1925 ist die bisherige Firma in Immobilien- und Häuserverwaltung Bendit & Co., G. m. b. H. geändert und der Sitz nach Berlin verlegt worden.

Brandenburg (Havel). Die Geschäftsaufsicht über die Brandenburger Metallwerke A.-G. ist angeordnet worden. Als Aufsichtsperson wurde der Kaufmann S. Salinger in Brandenburg, Gr. Münzenstr. 12, bestellt.

Darmstadt. Die unterm 21. IV. 1925 über die Firma Kälber & Räsch, Zelluloid- und Schildpattwarenfabrik, angeordnete Geschäftsaufsicht wurde, nachdem die Eröffnung des Konkursverfahrens über die genannte Firma beantragt worden und erfolgt ist, aufgehoben.

Detmold. Firma L. Lülwes, Hofjuwelier. Inhaber: Heinrich Lülwes, Juweliergeschäft.

Konstanz-Wollmatingen. Firma Wilhelm Thaesler, Edelsteinhandlung und Edelsteinschleiferei. Den Kaufleuten Walter Werner in Konstanz und Wilhelm Hönig in Station Reichenau ist Gesamtprokura derart erteilt, daß dieselben gemeinschaftlich für die Firma zu zeichnen befugt sind.

Oberstein-Idar. Firma Gottlieb Roll. Metallwaren. Spezialität: Puderdosen in Emaille und Metall.

Pforzheim. Firma Karl Heidecker, Bijouteriefabrik, Gymnasiumstraße 60. Das Geschäft ging mit der Firma auf Kaufmann Walter Heidecker über. Der Übergang der im Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist beim Erwerb des Geschäfts durch Walter Heidecker ausgeschlossen. — Firma Faas & Klein, Luisenstr. 30. Persönlich haftende Gesellschafter sind Techniker Wilhelm Faas und Kaufmann Karl Klein. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Mai 1925. Angegebener Geschäftszweig: Ring- und Bijouteriefabrik. — Firma Hermann Roller & Co., Durlacher Str. 65. Persönlich haftende Gesellschafter sind Techniker Hermann Roller und Kaufmann Eduard Goldscheider. Offene Handelsgesellschaft seit 1. April 1925. Angegebener Geschäftszweig: Bijouteriefabrikation. — Firma Fritz Wilhelm Eberle, Emilienstr. 14. Inhaber: Techniker Friedrich Wilhelm Eberle. Angegebener Geschäftszweig: Juwelenfabrikation. — Die Firma M. Scheidel, Bijouteriefabrik, ist erloschen. — Die Firma Furch & Essig, Alpakawarenfabrik. ist erloschen. — Firma J. Emrich, G. m. b. H., Bijouteriefabrik. Durch Gesellschaftsbeschluß vom 6. Mai 1925 ist das Stammkapital im Wege der Umstellung auf 250000 R.-Mk. ermäßigt. Die Ermäßigung ist durchgeführt und der Gesellschaftsvertrag der Umstellung entsprechend abgeändert.

Gestorben.

München. Der Juwelier Anton Hemmerle, Senior der Firma Gebr. Hemmerle und langjähriger Schatzmeister des Bayrischen Juwelier-Verbandes, ist gestorben.

Schw. Gmünd. Nach längerem Leiden starb am 1. Juni der Silberarbeiter Paul Brenner im 82. Lebensjahre.

Wien. Der Juwelier und Ehrenvorsteher der Wiener Juweliere Ludwig Blach ist gestorben.

Von den Aktien-Unternehmen.

Laborenz & Gaul A.-G. in Pforzheim. Zur Notiz in Nr. 22 der D. G.-Ztg. Die Firma teilt mit, daß sie keine Taschenuhren und ausgesprochene Bijouterien fabriziert. Genannte Firma liefert als Spezialität Ringgeflechtstaschen in Massifil-Geflecht, und zwar in Gold, Silber und Alpaka.

Württ. Metallwarenfabrik Geislingen-Steige. 9 Prozent Dividende. Nach dem Bericht des Vorstands haben sich die Hoffnungen, die auf das Berichtsjahr gesetzt wurden, nur teilweise erfüllt. Der Gesamtumsatz habe sich jedoch nicht unbefriedigend gestaltet. Er bewege sich unter Berücksichtigung der durch die Wertverminderung eingetretenen Preiserhöhung auf der Höhe der Vorkriegsjahre. Die Betriebe konnten andauernd in Gang gehalten werden. In der Zweigfabrik Orivit A.-G., Köln-Braunsfeld litt der Geschäftsgang auch im Berichtsjahr unter der Nachwirkung der Besetzung sowie durch die Zollgrenzen sehr erheblich. Das Geschäft der Zweigfabrik Wien leidet andauernd daran, daß das verstümmelte Österreich als Absatzgebiet zu klein ist und die Nachbarstaaten die Einfuhr erschweren. Für Beamten- und Arbeiterunterstützungen an Pensionäre, Invaliden, Witwen und Waisen ist im Jahre 1924 der Betrag von 110000 Mk. zu Lasten des Unkostenkontos ausbezahlt worden. Der Generalversammlung wird eine Zuweisung an den Beamten- und Arbeiterunterstützungsfonds von 200000 Mk. vorgeschlagen. Der Rechnungsabschluß auf den 31. Dezember 1924 ergibt einschließlich der Gewinnerträgnisse der eigenen Niederlagengeschäfte und Zweigfabriken nach Abzug der Abschreibungen einen Reingewinn von 2784702,44 Mk., aus dem 9 Proz. Dividende auf das Aktienkapital von 20250000 Mk. verteilt werden. Der nach Abzug der Tantieme von 242000 Mk. verbleibende Restgewinn von 519000 Mk. wird auf eigene Rechnung vorgetragen. Die G.-V. genehmigte die Vorschläge der Verwaltung. Die ausscheidenden Mitglieder des Aufsichtsrats: Geh. Kommerzienrat von Müller, Stuttgart, Geh. Kommerzienrat Dr. Haegele, Stuttgart, und Fabrikant Karl Hägele, Geislingen, wurden wieder in den Aufsichtsrat gewählt. Für den verstorbenen Freiherrn von Gemmingen wurde Direktor Dr. Bausback von der Württ. Vereinsbank, Filiale der Deutschen Bank in Stuttgart, neu in den Aufsichtsrat berufen.

Patent- und Gebrauchsmusterliste.

(Mitgeteilt vom Patentbüro Ing. R. Deuchler & Dipl.-Ing. K. Hubbuch, Pforzheim.)

Patentanmeldungen:

Vereinigte Geldschein- und Hartgeldtasche. D. Heymann G. m. b. H., Offenbach. Einspruchsfrist bis 28. 7. 1925. 33b H. 98494.

Veredelung von Hartlegierungen. Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-A.-G. und F. Bauerfeld, Dortmund. Einspruchsfrist bis 28. 7. 1925. 40b D. 45649.

Hakengliederband für Schmucksachen. Reinemer & Taafel, Pforzheim. Einspruchsfrist bis 20. 7. 1925. 44a R. 61535.

Riemenklemme. Arthur Meißner, Potsdam. Einspruchsfrist bis 20. 7. 1925. 44a M. 87882.

Maschine zur selbsttätigen Herstellung von Ketten aus Draht. Off' N'On Chain Corporation, New York. Einspruchsfrist bis 20. 7. 1925. 49h O. 13602.

Herstellung von Goldwolle. Fa. Max Stollberg, Pressath. Einspruchsfrist bis 20. 7. 1925. 49i St. 38684.

Mehrfarbiger Füllbleistift. Walter Lührig, Göttingen. Einspruchsfrist bis 28. 7. 1925. 70a L. 61666.

Patenterteilungen:

Aschbecher. Xaver Berner, Nürnberg. 44b 415055.

Vorrichtung zum galvanischen Plattieren von Blechen. Aktiengesellschaft für Elektrochemie, Westhoven. 48a 415146.

Gebrauchsmuster-Eintragungen:

Bandschließe. Adolf Schweickert, Pforzheim. 3c 909386.

Bandschließe. Emil Stöffler, Pforzheim. 3c 911477.

Damentasche mit Pudertäschchen. Fa. F. Schutz, Offenbach. 33b 909713.

Metallbügel für Damenhandtaschen mit Bügelinnenbehältern. Fa. Friedrich Wolf, Pforzheim. 33b 909720.

Dosenartiger Behälter mit Untersatz. Adolf Kollmann, Pforzheim. 33b 909723.

Bügel mit Sicherheitsverschluß. D. Heymann G. m. b. H., Offenbach a. Main. 33b 911314.

Künstliche Perle mit im Innern angebrachtem Behälter für Parfüm und Toilettemittel. Walter Böhm, Steinach. 33c 910561.

Knopfplatte für Manschettenknöpfe. Richard Olvermann, Pforzheim. 44a 910789.

Gummi-Hakenband für Armbanduhr. Wilhelm Becker, Pforzheim. 44a 911142.

Knopf. Fa. Aug. F. Richter, Hamburg. 44a 910103.

Trauring. Erwin Schneider, Spandau. 44a 910217.

Streichholzdose. Richard Schäfer, Pforzheim. 44b 909488.

Aschenbecher. Rudolf Schaad, Stuttgart. 44b 909479.

Aschenschale. Bernhard Kuhlmey, Berlin. 44b 909561.

Streichholzbehälter. Fa. Wilhelm Binder, Schw. Gmünd. 44b 909619.

Ovaler Streichholzbehälter. Funcke & Brüninghaus, Lüdenscheid. 44b 909658.

Aschenbecher. Gottlieb Lachenmaier, Nürnberg. 44b 910565.

Metallener Streichholzbehälter. Enn-Werke Neu & Neuburger, Nürnberg. 44b 910761.

Zündholzbüchse mit Dauerreibfläche. Fa. Martin Meyer, Mainz. 44b 911135.

Feuerzeug. Carl Eckert, Nürnberg. 44b 909768.

Galvanisiervorrichtung mit Aufhängestangen. Rich. Blasberg, Merscheid. 48a 910944.

Galvanisiervorrichtung. Rich. Blasberg, Merscheid. 48a 910945.

Ringgravierkluppe. Ludwig Brauch, Gerabronn. 75a 909898.



Deutsche
Goldschmiede-Zeitung

Am 1. Juni 1925 angegliedert die im 42. Jahrgang stehende
Deutsche Edelmetall-Kunst, früher Internationale Bijouterie-Zeitung Kosmos

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig | Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet | 27. Juni

Die Pariser Kunstgewerbe-Ausstellung.

Von Prof. Dr. C. Fries.

Nach langer Verzögerung ist es endlich gelungen, die „Exposition Internationale des arts décoratifs et industriels modernes" einigermaßen fertigzustellen. Schon die Wahl des Geländes hatte Schwierigkeiten gemacht, und erst ein Kompromiß zwischen dem Staat, der das Grand Palais, und der Stadt, die die Esplanade des Invalides zur Verfügung stellte, gelang die Einigung über die Geländefrage, die nun allerdings eine sehr schöne Lösung gefunden hat. Die Seine ergießt ihre gelbgrauen Wogen mitten durch das Terrain, das in breitem, unregelmäßigen Rechteck, zwei Brücken umfassend, vom Place de la Concorde bis hinüber zu den Kanonen des Invalidenparks reicht. Der Pont Alexandre III. ist wie der Rialto oder der Florentinische Ponte Vecchio mit Bauten bedeckt, die allerdings in diesem Fall modern und farbenfrisch anmuten. Steht man außerhalb dieser Anlagen, so sieht man gewaltige Zurüstungen, hohe Türme, rotleuchtende Obelisken und sauber ausgeführte Stuckreliefs, wie der Franzose denn überhaupt nie über dem großen Zug der formalen Grundlinie die saubere Ausführung vergißt. In der Behandlung der Flachreliefs in Stuck ist er Meister. Die ganze Fläche wird facettiert und mit unregelmäßigen, aber streng abgegrenzten Reliefformen überzogen, Dreiecken, Zylindern, Polygonen; nirgends aber ist Vernachlässigung des Details zu spüren. Man versteht die Mentalität eines Volkes, der die Gartenkunst Lenôtres, die Sprachmeißelei Boileaus, die Schnürbrust der dramatischen Einheiten entstammte. Es ist das Volk der strengen Determinationen, der Zentralisation und gebundenen Willensfreiheit, das dann freilich oder vielmehr naturgemäß sich gleichsam übergipfelnd und überschlagend die Kontrastwirkung des scharfschneidenden Gegensatzes in Rousseaus Freiheitslehre zeitigte. Der Franzose zielt in all seiner Kunstübung auf den Beifall des naivfrohen, im zierlichen, spielerisch-graziösen schwelgenden Publikums. Er ist auch im großen Kleinkünstler, behandelt auch raumgroße Probleme mit dem Blick des Miniaturkünstlers, legt allen Wert auf Sauberkeit und Reiz der Darbietung und verabsäumt darüber wohl den großen Stil. Man möchte an eine parallele Entwicklung bei den Griechen denken, die im V. und IV. Jahrhundert noch in ihrer Kunst den großen Stil kannten, und dann auf einmal in der alexandrinischen Zeit im Zierlichen, Miniaturhaft-Grazilen ihren Ehrgeiz fanden. Mit den Werken hellenistischer Kleinkunst in Stein, Bronze und Glas sind alle Museen überschwemmt, und man sieht eine unerschöpfliche Fülle von Anmut und Humor, auch die Literatur ist ganz auf diesen Stil realistischer Miniatur eingestellt — die Größe der Empfindung ist diesen Ausdrucksmitteln entrückt und sucht ganz andere Wege. Die Kunst hat keinen Anteil mehr an ihr. Die politische Konstellation, der Unglückskrieg gegen die Makedonen, hatten ja nun ihren starken Anteil daran; davon ist zur Zeit bei Frankreich nicht die Rede, aber immerhin scheint mir auch da das Erlöschen der großen pathetischen Linie und das Versanden im Kleinen und Kleinlichen als Anzeichen hervorzutreten. — Die Ausstellung selbst gliedert sich in fünf Gruppen: I. Baukunst, II. Innendekoration, III. Kleidung und Putz, IV. Theater, Straße und Garten, und V. Kunstlehre.

Was französisches Bauen anbetrifft, so sagt man ja, daß sich einzelne Regungen modernster Psyche finden, und bedeutsame Namen tauchen auf. Was man aber auf dieser Ausstellung sieht, das reicht an unser modernes Bauen nicht heran. Überhaupt bietet Paris mit seiner völlig eingeschlafenen, uralten Stadtphysiognomie ein merkwürdiges Bild. Die Franzosen haben der Welt allerdings verschiedene Stile geschenkt; aber auch andere große Kulturvölker sind führerhaft voraufgegangen, ohne doch daraus den Anspruch abzuleiten, daß sie nun auf ihren Lorbeern ruhen könnten, daß alle Welt nun stagnieren und ihnen zu Ehren jeder Fortschritt gehemmt werden sollte. Wie können die Franzosen so verblendet sein, für sich Stillstand und Festhalten am Überkommenen zu proklamieren? Wissen sie nicht, daß sie damit ihr Todesurteil schreiben und die Umwelt auffordern, mühelos ihnen das Rennen abzugewinnen, in dem alle Kulturvölker ständig begriffen sind? Ein Gang durch das große, von der Place de la Concorde zur Esplanade des Invalides sich hinziehende Gelände zeigt, daß man trotz aller Buntheit und Farbenfreude der Außendekoration rein baulich auf dem Standpunkt der Vergangenheit stehen geblieben ist und selbst da, wo man zu Neuem ausholt, eigentlich ziemlich hilflos ins Leere greift, weil man es vermeidet, an Neues bei den Anderen anzuknüpfen und über Eignes noch nicht verfügt. Der überspannte Nationalismus erweist sich so in der Kunst als Schädling. Inmitten des Geländes stehen die vier Türme von Plumet, die durchaus nichts irgendwie Auszeichnendes, Charakteristisches aufweisen, sondern in trivialer quadratischer Massigkeit bei allem Aufputz durch Balkons und Blumen altmodischen Kitsch repräsentieren. Und ähnlich ist es mit den Pavillons der Warenhäuser und sonstigen Aussteller. Nur Stevens-Mallet mit dem Pavillon du Tourisme macht eine Ausnahme: er zeigt wirkliche Gliederung des Baues und verwirklicht Gedanken expressionistischer Kunst mit Geschick. Ein schlanker, vielfach durch Querflächen gegliederter Turm wächst aus einem ebenfalls lebendig erfaßten Unterbau, und das Ganze wirkt als einheitliche Konzeption bewegt und frisch, ebenso wie der russische Salon von Melnikow. — Was die Innendekoration anbetrifft, so lieben die Franzosen einheitliche Ausstattung von Wand und Möbeln und legen großen Wert auf Erlesenheit der zusammenklingenden Farben, die sie mit raffinierter Sicherheit zusammenstellen. Sie entdecken da Akkorde und Harmonien, die uns nicht ohne weiteres zugänglich sind; hier sind sie eben Herren der Situation. In der Form der innendekorativen Gegenstände scheinen sie allerdings gar keinem Fortschritt zu huldigen, sondern mehr oder weniger

beim Jugendstil zu verbleiben. Was einer ihrer Ersten, René Prou, auf dem Gebiet leistet, übersteigt keine unserer Normen. Manche Räume sind allerdings in Stileinheit und Bedeutsamkeit überragend, wie etwa ein Wartesaal für ein Ministerium von Barbedienne, dessen Wände mit Pilastern und quadratischen Nischen in Marmor reich gegliedert sind, wenn auch trotz allem Räume wie in Max Tauts Berliner Gewerkschaftshaus, Bestelmayers Münchener Universität oder Bauten Poelzigs, Schuhmachers und Riemerschmids, bei einfacherem Material grandioser und pathetischer, künstlerisch vornehmer wirken. Auch die Räume der Keramikabteilung von Sézille verdienen alles Lob für gediegene Komposition und gebändigte Farbe, ebenso wie sein Speisesaal für eine Gesandtschaft, mit ostasiatischen Anlehnungen; eine Bereicherung für uns ist von daher nicht zu erhoffen. Es ist alles hübsch dekoriert, aber das klare, sachliche, freie, wuchtige, monumentale fehlt.

Kleidung und Schmuck sind die Urdomäne der Pariser, und da leisten sie Schönes und Vorbildliches. Es mag Ansätze zu anderen Moden geben, und die Herrentracht ist ja tatsächlich von England stark beeinflußt. Wer aber wird sie schön finden? Sie ist farblos grau und formal indifferent und bildet gleichsam den Niederschlag nordischen Seeklimas und phantasieloser Anpassung an praktische Zwecke. Die von Paris immer noch stark abhängige Damenmode dagegen zeigt ein rastloses Auf und Ab der beweglichsten Formen und geht in der Farbe durchaus mit der impressionistischen Kunst parallel. Sieht man bei Siegel und sonst diese Kostüme, so genießt man eben Kunst. Davon noch später ein besonderes Wort. In der Theaterkunst zeigen die Pariser sich auf der Höhe. Eine Molière-Ausstattung im Théatre Français kann bei Reinhardt oder Jessner nicht eigner sein. An Ideenreichtum und Einheitlichkeit der Szenerieausstattung mag Deutschland noch höher stehen. Was die Große Oper freilich für möglich und nötig hält, würde bei uns keineswegs befriedigen. Das Theater der Ausstellung zeigt Vorkehrungen für drei Simultanbühnen wie die Berliner Goethebühne. Auch die Gartenkunst ist hochentwickelt, und was man vor dem Pavillon von Sèvres sieht, gehört zum Anmutigsten, was auf diesem Gebiet überhaupt geleistet werden kann. Seit Lenôtres Kunststücken hat sich diese Fähigkeit weitervererbt und treibt jetzt unter dem Einfluß der impressionistischen Kunst die schönsten Blüten. — Was die Einzelzweige des Kunstgewerbes betrifft, so kann man nur hervorheben, daß unendlich viel Großes im Kleinen geschaffen wird. In der Buchkunst stehen die Franzosen sehr hoch, und Meister wie Pierre Legrain zeigen in ihren Werken nicht nur die ererbte Meisterschaft im Technischen, sondern in der Formgebung und linearen Ausstattung des Deckels mit Vergoldung suchen sie ihresgleichen. Breviere oder Heiligenleben von ihm zeichnen sich durch modernen Schwung und edles Pathos aus. Auch die technischen Einzelheiten in der Herstellung von Tunkpapieren, wie man sie bei Morancé kauft, sind von größter Feinheit. — In der Glaskunst erlebt man auch bei Lalique Wunder an Schönheit, wie sie sonst bei uns in Deutschland höchstens bei J. Beck in dieser sprudelnden Fülle erscheinen. Aber ein summarischer Bericht kann alledem nicht gerecht werden. Im ganzen ergibt sich der Eindruck, daß die Franzosen auf vielen wichtigen Gebieten stehen geblieben sind, auf ihren alten Domänen aber immer noch im Vordertreffen stehen und dauernd sich entwickeln. Während unsere Werkbundkunst immerhin eine Tendenz zu stilgroßer Monumentalität bekundet, ist der Pariser Geschmack auf minutiöse Detailwirkung mit gefälligem Farbenreiz eingestellt, und darin von sprudelnder Erfindung, während der gedankliche Teil und die Ideendurchdringung zurückbleiben, ganz wie in ihrer Literatur, die auch nur sehr teilweise dem Ernst der Zeit gerecht wird.

Künstliche (synthetische) grüne Korunde.

Von Dr. H. Michel, Wien.

Von allen farbigen Abarten der Korunde finden sich in der Natur weitaus am seltensten die rein grünen Korunde. Wohl haben viele australische Saphire neben blauen Farbtönen ausgesprochen grüne Töne, aber das ist fast stets ein bei Edelsteinen höchst unerwünschtes deutliches Gelbgrün. Geheimrat R. Brauns (Zentralblatt f. Min. usw. 1905, 588) hat z. B. eine Serie von blaugrünen bis olivgrünen australischen Saphiren beschrieben; während die blaugrünen Steine einen sehr starken Dichroismus von tiefblau zu blaugrün bis gelbgrün zeigen, sind die olivgrünen außerordentlich schwach pleochroitisch und haben häufig einen zonaren Aufbau, indem parallel zu den Basisflächen grüne Bänder erscheinen. Man kann deshalb diese Steine oft nicht nach der Basisfläche schleifen, weil dadurch die unerwünschte gelbe Farbe zu stark durchschlagen würde, sondern schleift sie parallel der Hauptachse, so daß die abwechselnd blau und grün gefärbten Zonen doch noch einen blauen Gesamtton (allerdings häufig mit grünem Stich) ergeben.

Der ausgesprochen grüne natürliche Korund ist durch einen deutlichen Pleochroismus zwischen gelbgrünen bis bräunlichgrünen und bläulichgrünen Tönen ausgezeichnet. Bei künstlichem Lichte überwiegen die gelben Töne, so daß ein nunmehr sehr schwacher Dichroismus zwischen grünlichgelben und grünlichbraunen Tönen zu beobachten ist.

Es haben also die natürlichen grünen Korunde bei künstlichem Lichte einen unangenehm gelb-bräunlichen Farbton, der sie vom Smaragd unterscheidet. Man braucht nur die beiden Steine im künstlichen Lichte nebeneinander zu halten, um sofort die Unterscheidung treffen zu können. Greift man gar zu einem Dichroskop, so gibt der Dichroismus des Smaragdes blaugrün zu gelbgrün den Ausschlag. Auch in der kürzlich hier beschriebenen Filterlampe ist der grüne Korund mit Sicherheit von den anderen grünen Steinen zu unterscheiden. —

Derartige grüne Korunde finden sich in Birma, in Siam, auf Ceylon, weiter auch im Montanagebiete und ein besonders schönes Exemplar ist in Franklin (New Jersey) gefunden worden. Man hat solche Steine früher, weil sie höheren Glanz, größere Härte als normale Smaragde besaßen, „orientalische Smaragde" genannt, aber es ist auch sicher, daß columbische Smaragde wegen ihrer edlen Eigenschaften vor den anderen Smaragden als „orientalische Smaragde" bezeichnet wurden.

Der Smaragd ist in seiner Farbwirkung aus mehrfachen Gründen nicht durch andere Steine zu ersetzen. Einmal zeigt er ein ganz charakteristisches Spektrum[1]), der rote Anteil von 7000 – 6100 Å ist geschwächt, der gelbe Teil von 6100 bis 5750 Å ist sehr stark geschwächt, die grünen Töne zwischen 5750 – 5000 Å sind intensiv zu beobachten, die blauen Töne von 5000 – 4750 Å sind geschwächt. (Diese Angaben sind wie alle folgenden nur qualitativ zu werten und sollen nur ein ungefähres Bild der Erscheinungen vermitteln.) Dazu kommt eine deutliche Photolumineszenz[2]), die nach den Untersuchungen von L. Sohnke polarisiert ist und weiter starke Lumineszenz im ultravioletten Lichte. Die satte lebhafte Farbe des Smaragdes ist also in einer ganzen Reihe von Umständen begründet.

---

[1]) Das weiße Sonnenlicht gibt bei der Zerlegung durch ein Prisma ein buntes Band, das Spektrum, in welchem nebeneinander farbiges Licht von verschiedener Wellenlänge, und zwar von etwa 7000 bis 4000 Angström-Einheiten = Å (von rot über gelb, grün, blau bis violett) zu beobachten ist. Eine Angström-Einheit ist gleich ein hundert Millionstel Zentimeter.

[2]) Photolumineszenz ist die Aussendung von eigenem Licht seitens eines Körpers unter der Einwirkung von Lichtstrahlen bei normaler Temperatur.

Aus den Mitteilungen von den Herren Dr. Dreibrodt und Dr. Espig in Nr. 4 der D. G.-Z. ist nun zu ersehen, daß die künstliche Herstellung dieser grünen Varietät nunmehr im großen gelungen ist. Ausgehend von der Beobachtung, daß der alexandritartige künstliche Korund bei Erwärmung auf 200—300° eine dunkle grüne Färbung annimmt, wurde dieser Farbenumschlag durch Zusatz von Kobalt, Magnesia und Zink stabilisiert. Das Verfahren ist durch das D. R. P. 390794 geschützt. Daneben werden noch andere grüne Korunde erzeugt, die mehr gelblichgrüne Farbe haben und durch Kombination der Farbstoffkomponenten gefärbt sind, welche allein blaue und gelbe Färbung der Korunde hervorrufen können. Schon früher waren im Handel grüne Korunde verbreitet, die dunkelgrüne Turmalinfärbung zeigten und häufig als „synthetische Turmaline" bezeichnet wurden. — Diese letzteren, sowie Steine der Bitterfelder Griesheim Elektron-Werke sind in ihrem Verhalten geprüft worden, und dabei hat sich folgendes ergeben.

Zunächst muß festgestellt werden, daß die Bitterfelder Steine eine bedeutend gleichmäßigere Färbung zeigen, als die übrigen grünen künstlichen Korunde, was auf die Drehung der Schmelztropfen während des Wachstums zurückzuführen sein wird. Dieser Prozeß ist durch ein D. R. P. 284258 geschützt und bewirkt die innigere Durchmischung des Schmelzflusses. Mit Ausnahme der vereinzelt auftretenden Blasen und der anscheinend nicht zu umgehenden Spannungserscheinungen zeigen also die Bitterfelder Steine nichts, was ihre künstliche Herstellung verraten würde, während die anderweitigen grünen Korunde, deren Erzeugungsort dem Verfasser nicht mit Sicherheit bekannt geworden ist, sehr starke Schlieren aufweisen, welche der Krümmung der Oberfläche des Schmelztropfens folgen und beim Einbetten der Steine in eine stärker lichtbrechende Flüssigkeit (hierzu genügt schon Benzol mit dem Brechungsexponenten von etwa $n = 1{,}5$) sofort sichtbar werden.

Die Absorptionsverhältnisse sind bei den künstlichen Korunden die gleichen wie bei den natürlichen. Bei beiden zeigen sich im Bereiche zwischen etwa 6900–4800 Angström-Einheiten alle Farbtöne (im künstlichen Lichte sind die blauen Töne gekürzt). Der Spektralbereich der künstlichen Korunde scheint nach beiden Seiten etwas erweitert zu sein. Über der Filterlampe verhalten sich natürliche wie künstliche Steine nahezu gleich. Über Filter 4 zeigt der natürliche grüne Korund einen grünlichen Stich neben der Grundfarbe, während der künstliche Stein die reine Grundfarbe des Filters zeigt. Auf Filter 5 kommen beim künstlichen Stein die gelben Töne etwas stärker zum Vorschein.

Der Pleochroismus der künstlichen Steine ist deutlich mit den Farbtönen licht bläulichgrün bis graugrün zu licht gelbgrün festzustellen. Bei künstlichem Lichte überwiegen die gelben Töne, so daß sich ein Pleochroismus zwischen grüngelben und grünbraunen Farbtönen ergibt. Dadurch erhalten die Steine auch die für die natürlichen grünen Korunde bezeichnende Verfärbung ins gelblich-bräunliche bei künstlichem Lichte. Die turmalinfarbigen Steine zeigen die gleichen Verhältnisse, nur sind die Farbtöne etwas dunkler. Unter der Einwirkung von Kathodenstrahlen leuchtet der dunkelgrüne Korund lebhaft orangerot, ähnlich wie der alexandritartige Korund; Nachleuchten ist nicht vorhanden. Unter Becquerelstrahlen ist keine Lumineszenz festzustellen. Die Brechungsquotienten der Bitterfelder Steine liegen für weißes Licht zwischen 1,765 und 1,773, die dunkelgrünen Steine („synthetischen Turmaline") haben dieselben Brechungsquotienten. Das spezifische Gewicht der Bitterfelder Steine liegt zwischen $\beta = 3{,}96$ bis 3,99 und ebenso haben die anderen Steine das spezifische Gewicht der Korunde.

Aus allen diesen Angaben geht hervor, daß eine Verwechslung der neuen grünen künstlichen Korunde mit Smaragd nicht möglich ist, weil grüner Korund und Smaragd sich auch in ihren natürlichen Vorkommen auffallend voneinander unterscheiden und der künstliche grüne Korund durchaus dem natürlichen Korund analog ist. Mit großer Befriedigung muß gesagt werden, daß dafür auch die richtige Handelsbezeichnung „grüner synthetischer (künstlicher) Korund" angewendet wurde, so daß diese Neuheit auf dem Edelsteinmarkte wirklich nur als das empfunden werden kann, was sie ist, als ein neuer begrüßenswerter und schöner Fortschritt in der Erzeugung künstlicher Edelsteine.

Werden die richtigen Bezeichnungen für die künstlichen Edelsteine angewendet, entfällt jeder Grund zu einer Auseinandersetzung. Die künstlichen Edelsteine gehen ja einen anderen Weg als die natürlichen, beide Arten von Steinen kommen für verschiedene Kreise des Publikums in Betracht und tun einander nicht Abbruch; es ist also ganz überflüssig und zwecklos, gegen die künstlichen Edelsteine Stellung zu nehmen.

Es ist schon erwähnt worden, daß der künstliche grüne Korund in enger Beziehung zu dem alexandritartigen grünen Korund steht und deshalb sollen über diesen und sein Verhältnis zum echten Alexandrit einige Worte gesagt sein.

Der Alexandrit, bekannt durch seinen Farbenwechsel, grün bei Tageslicht, himbeerrot bis kolombinrot bei künstlichem Lichte, ist ein verhältnismäßig sehr selten vorkommender Stein, der namentlich in Rußland und im ferneren Orient geschätzt ist. Der uralische Alexandrit (gefunden hauptsächlich in den Gruben an der Takowaja östlich von Katharinenburg im Ural) und der ceylonische mit einem etwas helleren Farbton sind ausgezeichnet durch dunkelgrüne Farbe und einen sehr starken Pleochroismus zwischen dunkelgrün-orangegelb-himbeerrot (kolombinrot). Es sind also die Absorptionsverhältnise in den verschiedenen Richtungen sehr stark verschieden. Untersucht man einen Alexandrit etwa mit einem Taschenspektroskop, so findet man, daß, wie ja bei allen farbigen Körpern, nicht alle Teile des Spektrums mit gleicher Intensität durchgelassen werden. In der Richtung senkrecht zur Basis lassen sich etwa folgende Verhältnisse feststellen. Von etwa 6900—6100 Å wird rotes Licht durchgelassen, von 6100—5750 Å wird fast der gesamte gelbe Anteil des Spektrums im Stein vernichtet, von 5750 bis 5200 Å sind grüne Farbtöne sichtbar, von 5200—4850 Å blaue Farbtöne, die darunter liegenden Schwingungen werden fast ganz vernichtet. Je nachdem nun die roten oder grünen Farbtöne geschwächt werden, erscheint der Stein mehr grün oder braungelb bis rötlich. Untersucht man das Spektrum im künstlichen Lichte, das reicher an roten Strahlen ist, so erscheint das ganze Spektrum in dem Sinne verschoben, daß das blaue Ende des Spektrums noch mehr gekürzt wird, während das Rot intensiver erscheint. Es werden also bei künstlichem Lichte die roten Farbtöne begünstigt und der Gesamteindruck des Steines bei künstlichem Lichte ist deshalb rot. Betrachtet man aber den Alexandrit mit einem Dichroskop oder in polarisiertem Lichte, so zeigt sich auch bei künstlichem Lichte in einer gewissen Richtung der dunkel-smaragdgrüne Farbton. Bei natürlichem Lichte sind in der Richtung der drei kristallographischen Achsen des Alexandrites die Farbtöne dunkelgrün, gelbgrün, himbeerrot (kolombinrot) zu beobachten, in dem an roten Strahlen reicheren künstlichen Lichte dagegen die entsprechenden Farbtöne dunkelgrün, rotgelb, dunkelrot. Da man ohne Dichroskop immer Mischfarben dieser drei Töne sieht, ist der Alexandrit bei Tage in der Richtung senkrecht zur Basis betrachtet grün, in den Richtungen parallel der Basis betrachtet braungrün oder rötlich, je nach der Richtung; bei künstlichem Lichte in allen Richtungen rot. Wie von verschiedenen Autoren ermittelt wurde (A. Miethe, C. Hlawatsch), zeigen auch geeignete Flüssigkeiten ähnliche Absorptionsverhältnisse (gelber und blauer Teil des Spektrums absorbiert oder stark geschwächt), so daß auch diese Flüssigkeiten bei einem größeren Reichtum an roten

Strahlen rot erscheinen, während sie bei Tageslicht grüne Farbe besitzen. Wenn eben von den beiden Farben Rot und Grün das Rot stark überwiegt, wird das Grün durch einen Teil des Rot zu einem neutralen Farbton kompensiert und der verbleibende Rest des Rot bestimmt die Eigenfarbe und umgekehrt. (Analogie zu Komplementärfarben.) Nur gilt für Flüssigkeiten, daß sie sich in allen Richtungen gleich verhalten.

Der künstliche alexandritartige Korund, gefärbt mit Vanadinsalzen, zeigt nun ein ähnliches Verhalten wie der Alexandrit. Auch er schwächt den gelben Teil des Spektrums, doch nicht so stark wie der Alexandrit und zeigt im übrigen von 6800 Å bis 4500 Å alle Farbtöne; auch im künstlichen Lichte ergibt sich das gleiche Spektrum. Interessant ist die Angabe von Dreibrodt und Espig in Nr. 4 dieser Zeitschrift, wonach sich beim Erwärmen das Absorptionsmaximum von gelb nach rot verschiebt, so daß beim Erwärmen auf 200—300° eine intensiv grüne Farbe zu beobachten ist. (Im allgemeinen verschieben sich beim Erwärmen die Absorptionsbanden gegen das rote Ende des Spektrums.) Dagegen zeigt der künstliche alexandritartige Korund einen Pleochroismus, der von dem des Alexandrites charakteristisch abweicht, nämlich im natürlichen Lichte blaugrüne (graugrüne) und gelbgrüne Töne, im künstlichen Lichte in den entsprechenden Richtungen bläulichrote und gelbrote Töne. Dabei ist bezeichnend, daß diese Farbtöne nur für das durchfallende Licht gelten. Im auffallenden Lichte erscheint der Stein bei Tage (namentlich an den Kanten) weinrot, bei künstlichem Lichte an den Kanten graugrün. Ein derartiger Farbenwechsel im auffallenden und durchfallenden Lichte wird öfter bei natürlichen grünen Korunden beobachtet, z. B. dunkelbouteillen-grün im auffallenden Lichte und bläulich-violett im durchfallenden Lichte. (Übrigens spielt ein ganz schwacher Farbenwechsel im auffallenden und durchfallenden Lichte auch beim Alexandrit eine Rolle.) Während also im Dichroskop bei Tageslicht die roten Töne und bei künstlichem Lichte die grünen Töne fehlen, erscheinen diese fehlenden Töne bei den künstlichen Steinen jeweils im auffallenden Lichte.

Das gibt dem künstlichen alexandritartigen Korund ein ganz eigenartiges Farbenspiel, so daß eine Verwechslung mit irgendeinem anderen Steine völlig ausgeschlossen erscheint. Dazu hat der künstliche alexandritartige Korund eine ganz bezeichnende Eigenfarbe, ein grau-blau-grüner lichter, etwas schmutziger Farbton bei Tag, ein weinroter bei künstlichem Lichte lassen ihn mit Sicherheit sofort erkennen. Eine Untersuchung erweist sich in den meisten Fällen als überflüssig, so bezeichnend ist diese Farbe. Stets ist die Farbe gleichmäßig im ganzen Steine zu beobachten, während der Alexandrit öfters fleckige Verteilung zeigt, so daß manchmal auch im Tageslichte neben grünen Partien rötliche vorhanden sind.

In ultravioletten Strahlen zeigt der Alexandrit nur schwache rote Fluoreszenz, der künstliche Stein aber lebhafte schwefelgelbe Fluoreszenz (Loehr). In Kathodenstrahlen gibt der Alexandrit orangegelbe Fluoreszenz, der künstliche Stein ein düsteres Rot bis Orangegelb, ein Nachleuchten findet nicht statt. Durch Becquerelstrahlen wird er nicht erregt.

Das Studium der Einschlüsse des Alexandrites erweist eine nahe Verwandtschaft in der Bildung mit den Beryllvarietäten, die unter gleichen Verhältnissen entstehen. Darüber soll in anderem Zusammenhange berichtet werden.

So sehr also sowohl der alexandritartige grüne Korund wie der grüne Korund als wohlgelungene und große Fortschritte der Technik in der Erzeugung der künstlichen Edelsteine zu begrüßen sind, so wenig können sie dem Alexandrit und dem Smaragd gefährlich werden, die in ihrer Art etwas ganz anderes darstellen. Es ist ja auch gar nicht der Zweck der künstlichen Edelsteine, die natürlichen Steine zu verdrängen, sondern ihr Hauptwert liegt darin, einen größeren Teil der schönheitsdurstigen Menschheit durch ihren Besitz zu erfreuen.

Das Ergebnis unseres Frühjahrswettbewerbes.

Zu den Abbildungen im Kunstteil.

Man mag gegen die Veranstaltung von Wettbewerben mancherlei einzuwenden haben: ein Gesichtspunkt rechtfertigt sie allein schon: die Tatsache nämlich, daß die Ergebnisse von Preisausschreiben auf künstlerischen oder kunstgewerblichen Gebieten, sofern sie einigermaßen beschickt werden, einen Spiegel für Gestaltungsanschauungen in einem gewissen Zeitraume darstellen. Mögen vielleicht nicht immer die allerersten Leistungen ans Tageslicht geleitet werden, aber der Durchschnitt durch die Gesamteinsendung gewährt doch mancherlei wertvolle Einblicke in das Zeitgeschehen in einem bestimmten Umkreis. Es darf ferner nicht außer Acht gelassen werden, daß der Wettbewerb neuen aufstrebenden Talenten nahezu die einzige Möglichkeit von breiterem Ausmaß darbietet, der fachlichen Öffentlichkeit gegenüberzutreten und diese für sich zu interessieren. Nicht nur Dutzenden, nein Hunderten von jungen Kräften ist auf diese Art durch die Deutsche Goldschmiede-Zeitung der Weg ins berufliche Leben geebnet worden. Die großen Kosten, die sich der Verlag W. Diebener, Leipzig, seit Jahrzehnten auferlegt hat, haben namentlich in dieser Hinsicht fast immer Früchte getragen.

Auch bei dem diesjährigen Frühjahrspreisausschreiben kann dies festgestellt werden. Unter den Preisen und Belobungen, aber auch unter den Ankäufen befinden sich neue Namen. Mit wenn möglich noch größerer Genugtuung muß jedoch hervorgehoben werden, daß die zahlreichen Arbeiten — über 1100 Einzelentwürfe und 65 in edlem Material ausgeführte Gold- und Silberschmuckstücke — ein künstlerisches Bekenntnis zur Form bedeuten. Dieses Bekenntnis gewinnt, da sich offenbar nur wirkliche Fachleute beteiligt haben, um so höhere Bedeutung. Endlich einmal wieder eine Konkurrenz unter Gold- und Silberschmieden, ein Wettbewerb, dessen Kern nicht erst mühsam unter Kitsch, Dilettantismus und naiven Versuchen von Außenstehenden herausgeschält werden mußte! Endlich wieder handwerkliche, fachliche Leistung! Bei eingehender Behandlung der Lösungen ist das erhebende Gefühl nicht zu unterdrücken, daß man wieder zu einer gesunden Auffassung zurückkehrt.

Nichts ist zu entdecken von gewollten Primitivitäten und exotischen Auswüchsen, die nur eine andere Art von Imitation waren, auch nichts von hypertropischen Bildungen, die doch nie Überzeugung, sondern Sucht nach Neuem und Andersgeartetem darstellten, auch nichts von krankhafter, formaler Übersteigerung, entsprungen aus ohnmächtiger Ichsucht. Man besinnt sich offenbar, daß Schmuck Schmuck zu bedeuten hat und Bizarrheit keinen Anspruch auf die Bezeichnung Zier- oder Kunstform besitzt. So ist auch in dieser Beziehung das Ergebnis des Wettbewerbs für unsere verworrene Zeit ein höchst erfreuliches zu nennen. Hinsichtlich des Formcharakters — so verschiedenartig er sich äußert — wäre als Merkmal vielleicht hervorzuheben, daß sich die fleißigen Teilnehmer an der Konkurrenz, trotzdem ihre Sprache wieder Form gewonnen hat, doch nicht an Früheres, etwa an die Gestaltungsart von 1913 oder 1914 anklammern. Es wurden fast durchweg neue Formen angestrebt und manche begrüßenswerte Idee zu Tage gefördert.

Man scheint sich auch wieder daran zu erinnern, daß ein Ring oder ein Anhänger, kurzum ein Schmuckstück, nicht nur ein Konglomerat von Blechstücken mit einigen Punzenhieben ist, sondern eine plastische Bildung, die eine weit



größere technische Geschicklichkeit verlangt und höhere Anforderungen an den Geschmack stellt. Diesem Verlangen der Wettbewerbsvorschriften wurde offensichtlich und mit Eifer entsprochen. Besonders erfreulich zeigen die ausgeführten Stücke diese Gesinnung.

Zum Beispiel gleich ein erster Preis, Motto „Blocksberg" von Willy Seidel, Pforzheim — die Summe des ersten Preises wurde geteilt — ein prächtiger goldener Ring mit geschnittenem Stein, eine Hexe zeigend, zeichnet sich durch eine edle Architektur aus. In gewählten Bogenführungen türmt sich der Ring von der Schiene zum Schmuckstein auf. Ein weiterer erster Preis, Motto „Finy", ein Blatt Entwürfe für Goldschmuck, von Reinh. Eiselt, Pforzheim, sucht die Plastik außer der Form in zierlichem, geistreichem, ornamentalem und figuralem Schmuckwerk zu erreichen, von dem man nur wünscht, es möchte ausgeführt die gleiche Eleganz erweisen wie in der Skizze. Eine treffliche richtige Goldschmiedearbeit ist der zweite Preis, ein ausgeführter goldener Ring mit einem Turmalin von Richard Effenberger, Dresden. Ein feinnerviger Zierat gewährleistet dem edlen Material ein glitzerndes Spiel von Spitzenlichtern und Reflexen, d. h. eine vorzügliche Materialwirkung. Um gleich bei den ausgeführten Einsendungen zu bleiben: ein gleiches zeichnet den schönen Goldring mit Smaragd (ein vierter Preis) von Joh. Wilh. Wilm, München, sowie seine übrigen belobten Arbeiten, namentlich auch den wirkungsvollen Anhänger aus. Ein weiterer vierter Preis, Motto „Schwarz-Weiß" von R. Handtmann, Pforzheim, besagt bezüglich der Umrahmung ähnliches für Silber, während das große glatte Stück Silber des unteren Teiles etwas zu stark kontrastiert. Mit einem weiteren Preis zu 50 Mk., Motto „Kugel", entworfen von Georg Fath in Mannheim, ausgeführt von Gottfried Neuner in Bamberg, kann ich mich persönlich weniger befreunden. Er wirkt etwas süß und weich, zumal in den Figuren, obgleich ihm Bau und Idee nicht abzusprechen sind. Viel frischer erscheint der Goldanhänger mit Topas von A. Lansche, Pforzheim, der in seiner filigranartigen Durcharbeitung manche Reize auszustreuen weiß. Das gleiche gilt von einem Anhänger von A. Dornheim in Nürnberg, der vielleicht trotz seiner Architektur etwas mehr „Bau" besitzen dürfte, aber seine Belobung zu recht erhielt. Nichts Außergewöhnliches bedeutet das belobte Kollierschlößchen, Motto „Breslau", von J. S. Link, Berlin. Der belobte Anhänger „Quod erat demonstrandum" hat zwar das Verständnis für plastische Forderung erwiesen und eine hübsche Idee in den Verbindungsgliedern gebracht, aber man möchte den Verfasser, Rudolf Feldmann in Bielefeld, einen ausgezeichneten Edelschmied und Kämpfer um die Form, einmal fragen, ob ihm auf die Dauer die nicht zu leugnende Schwere (oft auch Größe) seiner Formen für Edelmetall nicht doch etwas zu wuchtig erscheint? Es ließen sich die gleichen Grundsätze vielleicht auch in niedlicheren Ausmaßen durchführen. Von den übrigen Belobungen fiel eine auf, ein Blatt Entwürfe von Bub Ludwig, München, Leiter der Goldschmiedewerkstätte K. J. Bauer, München, das reiche Schmuckformen in gefälliger Form zeigt und wohl auch ausgeführt nicht enttäuschen wird.

Die restlichen Preise und Belobungen erscheinen in einer der nächsten Nummern. *Segmiller.*

Der Goldene Schnitt.

Durch die letzten Nummern der Deutschen Goldschmiede-Zeitung lief eine Arbeit über die künstlerische Bedeutung des Goldenen Schnittes mit erläuternden Abbildungen. Wer sie durchgelesen hat, der wird erstaunt sein über die Zusammenhänge zwischen Kunst, Zweckmäßigkeit und Geometrie, welche sich hier offenbaren, und über den Glanz der Namen, die sich als Anhänger der Lehre vom Goldenen Schnitt hier zusammenfinden. Und trotzdem glaube ich, davor warnen zu müssen, wenn etwa ein junger Goldschmiedekünstler sich dadurch angeregt fühlen würde, tiefer in die Geheimnisse des Goldenen Schnittes eindringen zu wollen, oder das hier Gezeigte praktisch bei künstlerischen Arbeiten anzuwenden. Interessant sind die Übereinstimmungen, die sich zwischen der Regel vom Goldenen Schnitt und den Verhältnissen der verschiedenen Natur- und Kunstgebilde ergeben, jedenfalls. Aber daraus die Forderung oder die Anregung abzuleiten, sich beim künstlerischen Schaffen oder Entwerfen von den Regeln des Goldenen Schnittes leiten zu lassen, das geht weit über Alles hinaus, was aus dem vorhandenen Material bewiesen werden kann. Gewiß, es gibt viele Kunstwerke, deren Verhältnisse dem Goldenen Schnitt entsprechen. Es gibt aber ohne jeden Zweifel ebensoviele — vielleicht noch mehr —, wo dies nicht der Fall ist, oder wo schon sehr viel guter Wille dazu gehört, um einen Zusammenhang mit dieser Lehre herauszufinden.

Aber darauf kommt es schließlich nicht in erster Linie an. Das Suchen nach den Maßen des Goldenen Schnittes bedeutet eine Mechanisierung der Geschmacksempfindung sowohl als der Phantasietätigkeit, welche sich mit einer im wahren Geist künstlerischen Sinnesweise nicht vertragen will. Wer nach den Regeln des Goldenen Schnittes entwerfen will, der wird korrekte, aber immer künstlerisch leblose Produkte zutage fördern. Mathematik und Geometrie können gegebenenfalls nützliche Diener der Kunst sein. Aber sie dürfen nie die Herrenrolle spielen wollen, welche in dem angezogenen Artikel der Regel vom Goldenen Schnitt zugewiesen wird. Zweck und Wesen der Kunstübung ist es, jedem geschaffenen Werk die nur ihm allein angemessenen Verhältnisse zu geben, und nicht nach einer Formel zu suchen, welche uns des Neuschaffens dieser Verhältnisse überhebt. Schon die Behauptung, daß der Goldene Schnitt unter allen Umständen und Verhältnissen künstlerisch-harmonische Verhältnisse ergäbe, ist absurd. Maßverhältnisse, die überall harmonisch wirken, gibt es gar nicht, kann es gar nicht geben, weil jedes Kunstwerk seine eigene Harmonie in sich trägt. Für ein schöpferisches, künstlerisches Arbeiten wird die Lehre vom Goldenen Schnitt immer nur ein Bleigewicht sein. *R. R.*

Schmuckmode-Neuheiten.

Aus den schon eingeführten Blumenhaltern auf den Seidenrevers scheint sich nunmehr eine Blüte oder Blume selbst entwickeln zu wollen (besonders auf Mänteln). Rosen aus Brillanten tragen Kelchblätter aus Altgold, Stiefmütterchen sind mit Saphiren geziert, Margeriten schließen Staubfäden aus gelben Schmucksteinen in sich, Orchideen werden sogar aus Brillanten und Topasen zusammengesetzt. Wenn diese neue Mode sich durchsetzen wird, wird man sich lebhaft in die Zeit des Rokoko zurückversetzt glauben, die allerdings keine Juwelierarbeiten, sondern die Naturblume bevorzugte.

Neuerdings scheint auch die Brosche wieder in Aufnahme zu kommen. Ohne Zweifel wird diese neue Zierform unsere eigentlich an sich doch etwas schlichte Kleidermode beleben. Dafür spricht auch die Beliebtheit der großen Brillantschleifen, die vielfach mit Farbsteinen bereichert sind. Nach wie vor hält sich aber auch der einfache Brillantstab. Die oben genannten Broschen besitzen meist rechteckige Form (vielleicht von Südamerika angeregt), doch auch schmale Ovalformen kommen vor. Sehr beliebt sind Broschen mit Brillantgrund, ganz flach gehalten, aus dem sich zarte farbige Zeichnungen

in Farbjuwelen abheben. Neben dieser mehr von Neuyork her beeinflußten Ausschmückung der Brosche ist auch ein japanischer Einfluß mit naturalistischem Einschlag festzustellen. Die Broschen selbst erhalten ihren Platz aber nicht nur am Kleidabschluß, sondern auch an anderen Stellen, die einen dekorativen Abschluß erfordern und kommen sogar an Bändern gehalten auf Hüten vor. Es bieten sich also damit wieder neue Schmuckmöglichkeiten. *S.*

Zur Ausstellung der staatlichen Edelmetallfachschule Schw. Gmünd im Landesgewerbemuseum in Stuttgart.

Die meisten Schulausstellungen leiden an dem Umstand, daß sie, da nur ausgewählte Arbeiten vorgeführt werden, doch keinen tieferen Einblick in die Struktur der Schule vermitteln. Die Gmünder Ausstellung im Stuttgarter Landesgewerbemuseum gewährt aber trotzdem eine gewisse Einsicht in den Lehrgang, namentlich, wenn man sich durch die Kenntnisnahme des Gesamtunterrichts ein eingehendes Bild des Lehrbetriebes zu schaffen in der Lage war.

Als Fachschule mit einem ganz bestimmt umrissenen Lehrziel stellt sie sich in ihren Unterstufen wesentlich auf Ausbildung visueller Fähigkeiten, die streng methodisch herangebildet werden. Ein genaues Naturstudium der Pflanzen- und Tierwelt, sowie der menschlichen Figur und ihres anatomischen Aufbaues gibt die Grundlagen ab, auf denen der Sinn für ornamentales Entwerfen geweckt wird. Das Aufnehmen von Schmuckstücken und Silberwaren aller Art, das durch das schöne vorbildliche Museum unterstützt wird, und ein gründlicher Projektionsunterricht vervollständigen den Lehrplan. Großes Augenmerk scheint man auf die Werkstättenausbildung zu legen. Alle Arten der einschlägigen Techniken werden mit Liebe gepflegt und zu erfolgreichen Zielen geführt. Exakt ausgeführte Montierungs- und Sägearbeiten, flott gestochene Gravierungen und gute Metalldrückarbeiten beweisen die Einstellung auf die Hauptindustrie des Platzes. Auch dem Juwelenmontieren und -fassen, der Filigran- und Granulationstechnik, dem Guillochieren, wird mit Eifer nachgegangen, während die Technik des Ziselierens etwas zurücktritt.

Um auf einzelnes einzugehen, erwähnen wir eine elegante Zierdose und ein Rahmkännchen aus der Hammerwerkstätte von Karl Barwig; eine treffliche Treibarbeit, die hl. Familie, der Klasse von Albert Holl; einen leichten Wandspiegel in Messingguß der Klasse Karl Deibele und einen reich mit Auflöt-Ornamentik geschmückten Hochzeitsbecher der Klasse Feuerle. Bei einigen anderen Arbeiten freilich vermag man sich schwer von den Vorbildern loszureißen, die bei anderen Künstlern oder bei den Primitiven geholt sind. Doch auch in diesen Beispielen ist das Lehrziel, die materialgerechte Bearbeitung, mit Erfolg erreicht worden. Jedenfalls hat es der Leiter der Schule, Herr Prof. Klein, verstanden, einen organischen Schulaufbau zu entwickeln, der mit den Zielen der dortigen Industrie Hand in Hand geht. Wir kommen auf die Arbeiten noch zurück.

Eine Reihe hervorragender Firmen hat ebenfalls ausgestellt. Wir nennen zunächst die Werkstätten von Albert Holbein, Emma Schempp, Adam Hörner, ferner die Silberwarenwerke von Wilhelm Binder, die Silberwarenfabriken Gebrüder Deyhle, Karl Forster & Graf, J. Grimminger, Gust. Hauber, Gebr. Kühn, G. Kurz, die Goldwarenfabrik Paul Spranger, die Goldkettenfabrik Hugo Ludwig Böhm und die Juwelenfabrik Ottomar Zieher, dann das Metallwarenwerk Ehrhard & Söhne und die Floreat-Metallwerke A.-G., ferner die Werkstätte für kirchliche Kunst Jos. Geiger. Schöne moderne Perlarbeiten und Teppichwebereien deuten an, daß man auch anderen kunstgewerblichen Zweigen Beachtung schenkt.

Im Turmzimmer ist die Werkschule der Silberwarenfabrik Peter Bruckmann & Söhne in Heilbronn ausgestellt. Sie steht unter der Leitung des Herrn A. Lock. Es ist wertvoll, Einblick in das Lehrprogramm einer richtigen Fabrikschule zu erhalten, um so mehr als es sich um eine der ersten Silberwarenfabriken Deutschlands handelt.

10 Cents.

Ein Bild aus der amerikanischen Wirtschaft.

Von Wilh. Winter, Newark.

Als Wilhelm II. vor eineinhalb Jahrzehnten einmal das Wort aussprach: Wir müssen mehr Amerikaner haben! — gab er einer gewissen Vorstellung Ausdruck, die sich nach und nach in Europa infolge des riesigen Aufschwunges der amerikanischen Wirtschaft gebildet hat. Nun ist dieses Land der Vollstrecker des Weltkrieges geworden und marschiert heute machtpolitisch, insbesondere aber finanzwirtschaftlich anerkannt an der Spitze der Weltvölker. Des Segens ist plötzlich so viel geworden, daß es viele Einsichtige im Lande gibt, denen es bei alle dem Ruhme ganz bange wird.

Vor einem Vierteljahr kam ein Solinger Großfabrikant in der Union an und erklärte, seinen Hauptbetrieb jetzt nach Newark verlegen zu müssen, wo er bisher ein kleines Nebengeschäft, speziell für den amerikanischen Markt bestimmt, unterhielt. Die amerikanische Zollsperre zwinge ihn dazu, da er sonst den ganzen amerikanischen Markt verlieren würde. Daheim bleiben und sehen ohne den amerikanischen Markt fertig zu werden, gehe nicht an, dazu sei die europäische Wirtschaftsdecke zu kurz, die industrielle Einstellung in Deutschland zu groß, es würde zum gegenseitigen Aufreiben führen und den sozialen Kampf endlos vertiefen.

Ende Mai kam ein Feilenindustrieller aus Baden in Neuyork an. Er erklärte, die deutsche Feilenindustrie habe bis zum Kriege den Weltmarkt beherrscht. Nach dem Kriege hätten sich viele Firmen, die früher Munition herstellten, auf die Feilenproduktion eingestellt. Das gelte nicht allein für Deutschland, sondern auch für viele Staaten Europas und insbesondere für die Vereinigten Staaten, welche früher die Hauptabnehmer waren. Für die deutsche Feilenindustrie werde die Lage immer verzweifelter und gerade die amerikanische Union als glatter Abnehmer von früher, trete jetzt als scharfer Wettbewerber auf dem Weltmarkte auf. Die Verhältnisse seien also in das Gegenteil umgeschlagen. Daher sei der Zweck seiner Amerikareise, die amerikanische Arbeitsmethode kennen zu lernen. Er hoffe in der Übertragung derselben auf Deutschland, auf seine Firma daheim, wieder zu einer besseren Konkurrenzfähigkeit zu gelangen.

Was hier von der Messerwaren- und Feilenindustrie gesagt ist, gilt auch von der Lederwaren-, der Edelmetallwaren-, der Maschinen-, der Metallkurzwaren-, der Farbwarenindustrie usw. Das Fazit der industriellen Weltlage ist eine zunehmende Überproduktion und ein riesiges Wettrennen speziell um den kapitalkräftigen, großen nordamerikanischen Markt, den die Amerikaner am liebsten für sich behalten möchten. Daher die jüngsten Notschreie europäischer Diplomaten an die Beherrscher der Vereinigten Staaten, wenn die Amerikaner nach



Europa hin verkaufen wollten, müßten sie auch im gleichen Maße wieder als Einkäufer auftreten, sonst versacke der ganze Weltmarkt. Die scharfe Mahnung, welche in dieser Beziehung der englische Botschafter in Washington jüngst an die dort versammelten Stahltrustleute richtete, hat daher auch in ganz Amerika größte Beachtung gefunden.

Aus alledem ergibt sich, daß wir ohne Zweifel am Anfange eines riesigen Wettkampfes um den Weltmarkt im allgemeinen, insbesondere aber um den nordamerikanischen Markt stehen. In diesem Wettrennen wird Deutschland mit seinen Dawesplanlasten, seiner großen industriellen Einstellung, die die landwirtschaftlichen Produkte von außerhalb hereinholen muß zu einem starken Teile in eine Lage kommen, die noch gar nicht abzusehen ist. Und besonders die Hoffnungen auf den nordamerikanischen Markt dürften sich zum größten Teil als trügerisch erweisen. Es ist eben die vielgerühmte, vielbegehrte amerikanische Wirtschaftsmethode selbst, welche das in Schuld hat, sie gebraucht den heimischen Markt selbst, sie hat vielfach Raubbau getrieben, da sie aus dem Vollen schöpfen konnte und jetzt merkt, daß es auch für sie Grenzen gibt. Amerikas fette Jahre sind dahin, die mageren senden bereits ihre Vorboten. Die Amerikaner scheuen die Statistik, hätte man hier die genauen behördlichen Feststellungen, über Arbeitslosigkeit usw., wie sie z. B. Deutschland hat, man würde staunen. Auch die Union ist in ihrem westlichen und südlichen Teil landwirtschaftlich entvölkert, im östlichen Teil aber industriell übervölkert worden. Zu Millionen haben die Schwarzen die Farmen des Südens und Westens verlassen und sich der Industrie des Ostens zugewendet, um dort leichtere Lebensbedingungen zu finden. Es ist tiefbedauerlich. Der deutsche Landwirt hat den Quotenvorzug bei der Einwanderung, er füllt die Lücken wieder aus, die der Neger gelassen hat, und das Korn, was er in Amerika baut, wird nach Deutschland verkauft. Wäre es nicht vernünftiger, wenn er daheim blieb und das Korn auf der alten Scholle baute? Dieser Hinweis beweist die Schwere des deutschen Schicksals von heute, aber auch die verzwickte Lage, welche sich mehr und mehr für die Wirtschaft der Union selbst ergibt.

Also die vielgerühmte amerikanische Wirtschaftsmethode krankt bereits an sich selbst. Der Gipfel dieser Methode sind jene 10 Cent- und 5 Cent-Artikel, welche den amerikanischen Markt immer mehr beherrschen und der getreue Ausdruck der mechanischen, schablonenhaften Einförmigkeit des amerikanischen Lebens sind. Amerika ist ein großer Blender, ein vom Erfolge Verwöhnter, auch die amerikanische Wirtschaft ist ein Blender und der 10 Cent-Artikel der ausgeprägte Typ.

F. W. Woolworth & Co, Amerikas W. W.! er führte die niedrigsten Massenwarenpreise ein und baute das höchste Gebäude der Welt als reinen Businesstempel, das Woolworthgebäude in Neuyork. Woolworth, der W-Centman und Henry Ford, der Autokönig, sie sind der rechte Ausdruck des neuamerikanischen Busineßgeistes. Übrigens ist die Art, wie Ford fabriziert, gar nicht mal neu, diese ist in Deutschland zum Teil schon sehr alt. Wer z. B. einmal Gelegenheit hat, die Fabrikanlagen von J. A. Henckel in Solingen zu besichtigen, kann das Fordsche Arbeitssystem vollendet vor sich sehen. Er kann den Herstellungsgang eines komplizierten Messers verfolgen vom rohen Eisenstück bis zum vollendeten Kunstwerk, hervorragend in Technik und Geschmack, von einer Abteilung zur anderen. Eine Abteilung liefert an die andere und vollführt dabei die gegenseitige Kontrolle — das ist das Wesen von Henry Fords Geheimnis, wie es J. A. Henckel schon über 100 Jahre übt. Henckel sah immer auf Qualitätsware, Fords Stolz ist die Massenware. Er will für jeden ein Auto schaffen!

W. W. entwickelte den Begriff der billigen Massenware bis in seine letzten Konsequenzen hinein. Man macht sich in Deutschland keine Vorstellung, welchen Umfang diese 10- und 5-Centartikel-Geschäfte in Amerika angenommen haben. Ganz ungeheuerliche. Diese Geschäftsart stellt die Gier dar, unbedingt das ganze Feld allein beherrschen zu wollen, der König zu sein. Dieses Königtum ist der große Blender nach außen und innen, dessen innere Schwächen Amerika noch viele Kopfschmerzen machen dürften. W. W. hatte seinen Busineßgegner in seiner eigenen Frau. Kinderlos, trieb sie der Geschäftsgeist im ganzen Lande umher, sie arbeitete auf eigene Faust, behauptend, ihr Mann verstünde nichts vom Geschäft. Hatte W. W. irgendeine gute Geschäftsecke in einer beliebigen Stadt erwischt und eingerichtet, erschien sehr bald Frau W. W. gegenüber an der anderen Ecke als Konkurrent. Das Geschäft war eben so groß, so ungemessen, daß sich die beiden so etwas leisten konnten. — Der amerikanische 10-Centladen ist eine Warenbörse eigener Art. Es ist erstaunlich, was man da für lumpige 10 Cent alles haben kann. Man findet viele praktische Gegenstände des täglichen Bedarfs, Geschmackvolles und grauenhaften Kitsch. — Bei diesem Massenpreise ist eben der deutsche Begriff „Qualitätsware“ total ausgeschaltet, die kaufende Masse kennt diesen Begriff überhaupt nicht. Eine kunstgewerbliche Literatur im deutschen Sinne gibt es nicht; nicht der Geschmack, die Güte, die Kultur ist hier der wahre Wertbestimmer, nein, hier zählt ein einziger Faktor: der — Umsatz, der rollende Dollar. Die gigantische Idee: „Großer Umsatz, kleiner Nutzen!“, die ja auch die europäischen Warenhäuser auf ihre Fahnen geschrieben haben, ist hier zur äußersten Entwicklung gekommen, ein Weiter auf diesem Wege ist ausgeschlossen, man steht an den Grenzen. Im Vergleich mit dem Massenandrang bei Wertheim, Tietz, Althoff, Alsberg usw. in Deutschland, ist das, was man in den W. W.-Läden Amerikas antrifft, an kaufenden Massen aller Rassen gar nicht zu umfassen. Das drängt, schiebt, kauft und drängt warenbepackt zum Laden hinaus in solch beängstigender Fülle, daß es dem stillen Zuschauer begreiflich wird, wie diese 10-Centartikel soviel Gewinn abwerfen, daß ihre Beherrscher solche Riesenpaläste bauen können.

Was in den Einkaufs- und Kalkulationsbüros von W. W. allein zahlenmäßig bewältigt, errechnet und verrechnet wird, ist fabelhaft. Die betreffenden Räume im Neuyorker Palast sind riesengroß und beschäftigen viele Tausende. W. W. verrechnet bis zu einem Hundertstel Cent. Es soll in dem großen Lande keinen Ort über 10000 Einwohner geben ohne 10-Centläden von W. W. Die großen Städte sind damit übersät, also sind es viele tausende im ganzen Lande. Jetzt bedenke man den Warenumsatz, um diese ungezählten Angestellten, Verkäufer und Verkäuferinnen zu entgelten, dann die hohen Ladenmieten usw., und man wird zugestehen müssen, daß hier ein Geschäftsmechanismus funktioniert, der wahrscheinlich in der modernen kapitalistischen Welt nicht seinesgleichen hat.

Für W. W. arbeitet die ganze Welt. Er unterhält allein eine kleine Handelsflotte; im Neuyorker Zollhause hat er eine Abteilung für sich. Der gelbe Reisschlucker des Ostens, die braunen Bananenzüchter des Westens und die schwarzen Korbflechter des afrikanischen Südens, — sie alle stehen im Dienste von W. W. Er stellt ihre Arbeitskraft, Intelligenz und Billigkeit in die Weltkonkurrenz, für Philantropen, Sozialisten und Kommunisten ein Thema zu tiefgründigen Hypothesen. Und weil W. W. weiß, daß es geraten ist, solchen Leuten gegenüber seine Geschäftsgeheimnisse zu bewahren, ist der ganze Betrieb Fragestellern gegenüber still wie eine ägyptische Sphynx.

Der deutschen Abteilung auf der Philadelphiaer Weltausstellung 1878 gab der deutsche Leiter, Geheimrat Releaux, die Zensur: Billig und schlecht! Was dieser Sachkundige, dessen damaliges Urteil in Deutschland wie ein Weckruf wirkte, wohl zu der massenhaften Schleuderware in den heutigen W. W.-Läden Amerikas sagen würde! — Wer die Herdennatur des modernen Stadtmenschen in ihrer Rein-

kultur beobachten will, muß in diese Läden gehen. — W. W. hat eigens Leute bestellt, welche berufen sind, den Warenmarkt nach gangbaren Artikeln auszukundschaften und zu prüfen, wie diese für die 10-Centartikel reif gemacht werden können. Und wehe dem Artikel, den W. W. beschließt, zu übernehmen; er ist dem Massenmoloch rettungslos ausgeliefert. Die W. W.-Läden enthalten auch viele deutsche Artikel, besonders Thüringen und Sachsen stellt die billigen Lieferanten. Schon hat die Firma den ersten eigenen Wolkenkratzer in Sachsen errichtet, um auf diese Weise noch billiger herstellen zu können. Hinter diesem schauderhaften „billig" in jedem Falle türmt sich das soziale Elend auf. Die amerikanischen Massen staunen über die billigen 10- und 5-Centwaren, aber sie haben keine Ahnung, welche Massenausbeutung dahinter steckt, dahinter stecken muß. Und darum die schlaue Schweigsamkeit des Unternehmens im allgemeinen.

Seit zwei Jahren hat W. W. sich auch der Schmuckwarenindustrie bemächtigt. Er richtete 25-Centabteilungen ein, denn für 10 Cent war es doch nicht zu machen. Was man an Ringen, Ketten, Halsschmuck, Haarschmuck, Ohrschmuck usw. an diesen Verkaufsständen vorfindet, ist komplette Barbarei. Und weil dieser billige Schund geboten wird, wird er auch gekauft und getragen. Der ganze 10-Centhandel ist der vollendete Ausdruck der Ausbeutung dieser menschlichen Schwäche. Man kann heute in Amerika auf den Fingern, Armen, Haaren usw. der Ladys geschmackliche Torheiten sehen, die z. B. in Deutschland, Frankreich oder England ganz ausgeschlossen sind. Das Schlimme dabei ist aber, die wirklich gute Ware und ihre Erzeuger liegen brach. Die Schmuckwarenindustrie in Neuyork, Newark usw. geht recht flau. Aber die Masse strotzt im „Schmuck", dafür sorgte W. W.

Man sagt, die böhmische Industrie liefere stark in dem 10-Centschmuck. Es wird aber auch behauptet, Reichsdeutsche lieferten ebenso billig. Was auch an allem sein mag, durch die Übernahme des Schmuckartikels hat W. W. einer blühenden Industrie im eigenen Lande einen starken Stoß versetzt. Und wer weiß, wenn die Böhmen, die Deutschen, die Italiener hier nicht mehr billig genug sind, dann wird der Japaner vielleicht mit beiden Händen zugreifen, diese Arbeit zu liefern. Ja, wer die Wirtschaftsfäden der ganzen Welt in seinen Fingern hält, die Völker ganzer Zonen gegeneinander ausspielen kann und soviel, so heillos viel Geld, wie W. W. besitzt, der kanns eben machen! Und die Welt staunt über die großzügigen amerikanischen Geschäftsmethoden, über denen in Wahrheit das Motto angebracht werden kann:

„Nach mir die Sintflut!"

Die chinesischen Unruhen und der deutsche Warenabsatz.

Von D. Rejnar.

Die inneren chinesischen Unruhen lassen erwarten, daß der Warenimport nach China insbesondere durch den künstlich genährten Haß gegen alles Fremde einen Rückgang erfährt. Es ist aber notwendig, zu betonen, daß wir uns nicht von den Berichten der Tagespresse zu irrigen Anschauungen über die dortige wirtschaftspolitische Lage verleiten lassen dürfen, denn die Quellen dieser Berichte entstammen meist englischen Nachrichtenbüros und diese werden, nachdem sich der Kampf in Wirklichkeit mehr gegen England und Japan richtet, doch die Nachrichten stets in einer gewissen politischen Abtönung bringen.

Verhältnismäßig müssen wir, um die Wahrheit zu sagen, zugestehen, daß eigentlich authentische Berichte selbst noch nicht vorliegen. Zu einer Stockung des Geschäftsverkehrs kommt es ja im allgemeinen immer dann in einem Lande, wenn durch innere Unruhen die Sicherheit gestört ist. Daß England um jeden Preis und selbst bei unterwürfiger Anbiederung an Nachbarmächte wie Japan seine Vormachtsstellung in China nicht einbüßen will, begreifen wir alle, aber es fragt sich nur, wie sich der Gang des Abwehr- und Verteidigungskampfes entwickeln wird. Einerseits ist es möglich, daß daraus im Osten Umwälzungen von ungeahnter Tragweite entstehen, die auf Persien, Indien usw. übergreifen und England in eine schwere Periode der Verteidigung seiner Rechte im Osten verwickeln, andererseits kann es aber auch zu einer gewaltsamen Erstickung des Feuers im Unruhherde kommen. Wie immer auch die Würfel fallen werden, der im chinesischen Jungvolk bestehende Haß gegen England und Japan wird aber bestehen bleiben und auf Jahre hinaus dem Handel Abbruch tun. Vorteilhaft, ja geradezu ratsam wird es für den deutschen Handeltreibenden sein, doch ein wachsames Auge auf die chinesischen Absatzgebiete zu lenken, und vor allem kaufmännisch das chinesische Geschäft zu studieren.

Es muß zugegeben werden, daß es England vortrefflich verstanden hat, den Geschmack der Chinesen auf die europäischen Waren einzustellen. Bei der Bekämpfung des Fremdwesens wird man nun all diesen Waren mit Mißtrauen begegnen. Schon jetzt zeigte es sich, daß beispielsweise Erzeugnisse, die mit englischen und chinesischen Aufschriften versehen waren, direkt als Fremdprodukte abgelehnt wurden. Ja, sogar die von England stets in reichem Maße zur Verfügung gestellten „Free-Samples" oder Gratismuster, auf die sich die eigentliche chinesische Großabnahme immer stützte, wurden abgelehnt.

Will man also nicht Gefahr laufen, daß alle Bemühungen, geschäftliche Beziehungen mit China anzuknüpfen, umsonst sind, dann muß man dem ausweichen. In einfacher, schlichter, unaufdringlicher Form müssen vielmehr die Importgeschäfte eingeleitet werden. Für Schmucksachen, Bijouterien und Perlen war China stets ein gutes Absatzgebiet. Deutschland und Österreich unterhielten auch gute Verbindungen, die nun sehr leicht ausgebaut oder doch besonders gefestigt werden können.

Ohrringe, Knöpfe, lange Bommelringe, Kreolen und vor allem weiße Perlen sind beliebte Artikel, die als deutsche Ware bei den Chinesen im Ansehen stehen. Die Perlen verarbeitet man in China selbst zu Schmucksachen. Auch Armbänder und Fingerringe kommen in Betracht. Gute Absatzchancen haben solche Sachen auch in unecht in Gelbmetall oder ähnlichen Imitationen. Die in China so beliebten Vorhemdknöpfe werden mit Perlen und Similisteinen dekoriert mit Vorliebe gekauft, auch haben Phantasiesachen mit Steinbesatz gute Absatzaussichten.

Ein beliebter Artikel ist auch der mit Steinen und Perlen gezierte Einsteckkamm. Auf die Ausschmückung des Haares gibt die Chinesin viel und sie legt auch auf die europäischen Erzeugnisse großen Wert.

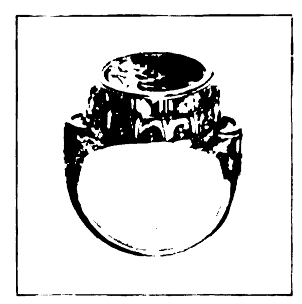
Vorteilhaft ist es, daß man sich bei Anknüpfung von Exportgeschäften gleich an chinesische Importeure wendet, die ja bekanntlich durch eine große Anzahl von Zwischenagenten mit den übergebenen Mustern das Land bereisen und die Aufträge entgegennehmen. Die Muster müssen zur Bearbeitung des Absatzgebietes selbstverständlich als sogenannte Gratismuster beigestellt werden. Gelingt es auf diese Weise zu Geschäftsabschlüssen zu kommen, kann man sicher sein, daß dann das Geschäft, das sich auf gegenseitiges Vertrauen aufbaut, auch ein dauerndes bleibt.

Man hat nie alles verloren, wenn man seine eigene Achtung rettet!

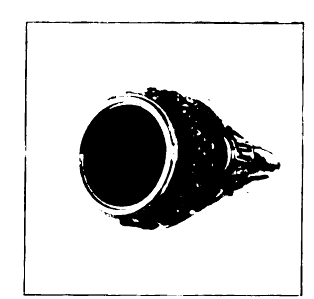


Aus unserem großen Frühjahrswettbewerb

Ausgeführte Arbeiten



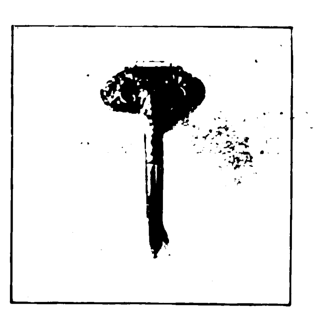
Ein I. Preis
Goldring
mit geschnittenem Stein
Motto „Blocksberg“
Willy Seidel, Pforzheim



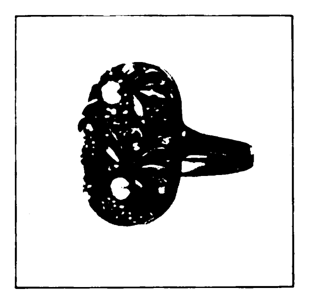


II. Preis
Goldring mit Turmalin
Rich. Effenberger
Dresden

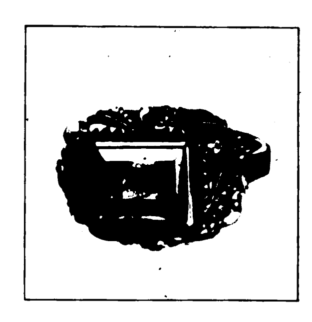
Belobung
Anhänger, Goldmontierung
mit Smaragden (cabochon),
Brillanten und Perlen
J. M. Wilm, München



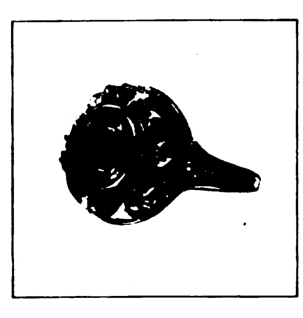
II. Preis
Goldring mit Turmalin
Rich. Effenberger
Dresden



Belobung
Goldring mit Brillanten
und Perlen
J. M. Wilm, München



Ein IV. Preis
Goldring mit Smaragd
J. M. Wilm, München



Belobung
Goldring mit Saphir
J. M. Wilm, München

Aus unserem großen Frühjahrswettbewerb

Ausgeführte Arbeiten



Ein IV. Preis

Anhänger, Silber und Ebenholz
R. Handtmann, Pforzheim

Belobung

Kollier-Schlößchen
in Platin für Brillantfassung
J. S. Link, Berlin



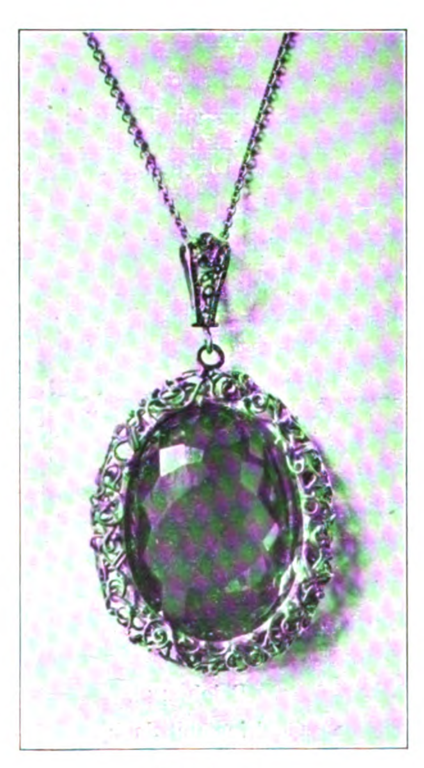
Belobung

Anhänger, Silber mit Türkis matrix
Rudolf Feldmann, Bielefeld



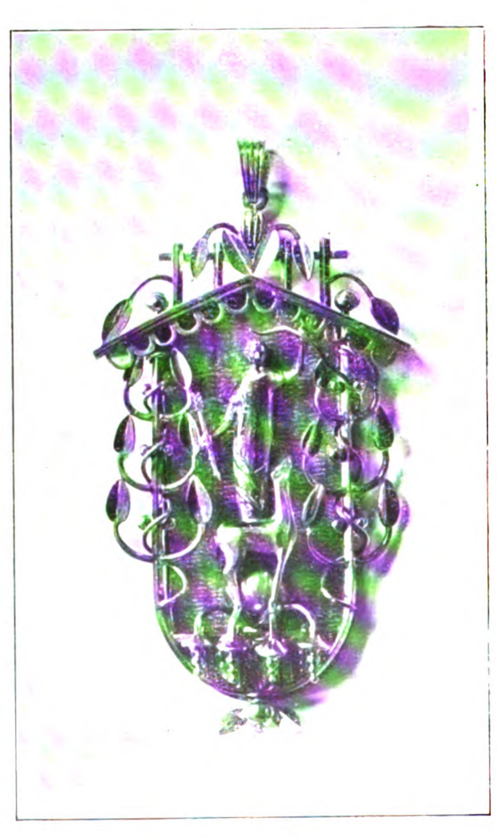
Ein IV. Preis

Goldanhänger
mit Malachitkugel
Entwurf
G. Fath, Mannheim
Ausführung
Gottfr. Neuner, Bamberg



Belobung

Goldanhänger mit Topas
A. Lansche, Pforzheim



Belobung

Anhänger, Silber vergoldet mit Email
A. Dornheim, Nürnberg

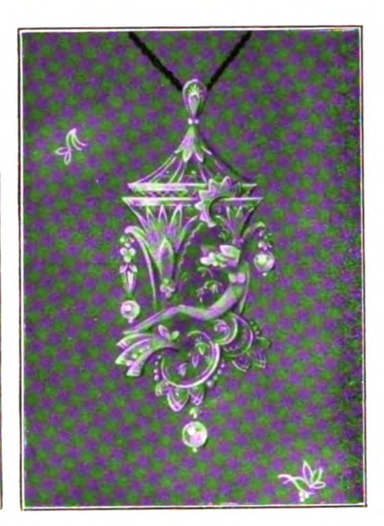
Aus unserem großen Frühjahrswettbewerb

Entwürfe



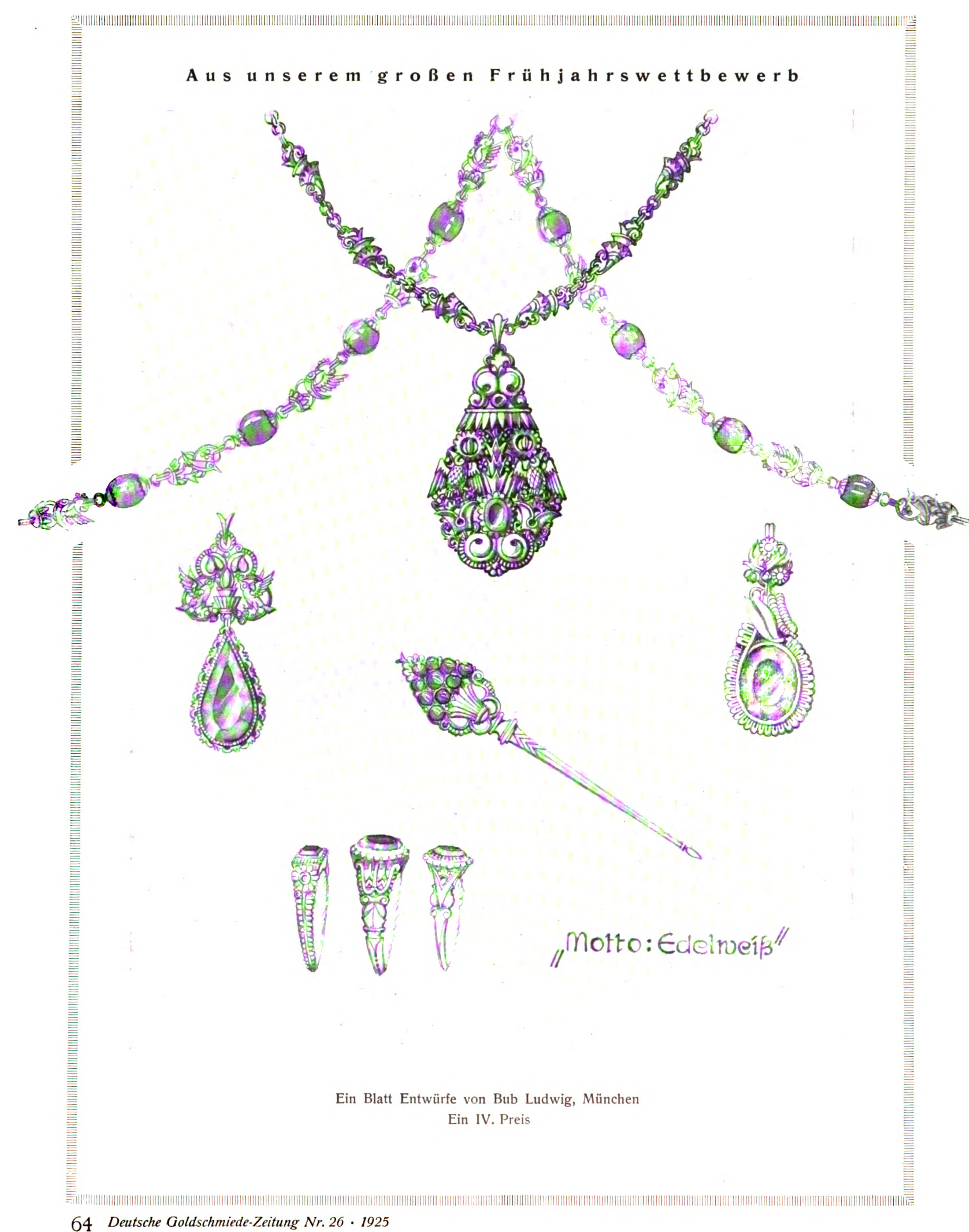
Ein I. Preis
Ein Blatt Entwürfe für Goldschmuck
von R. Eiselt, Pforzheim











Ein Blatt Entwürfe von Bub Ludwig, München
Ein IV. Preis

Mitgliederversammlung der Württembergischen Arbeitsgemeinschaft des Deutschen Werkbundes.

Die Württembergische Arbeitsgemeinschaft des Deutschen Werkbundes hatte ihre Mitglieder und Freunde auf Freitag, den 12. Juni in die Handelskammer Stuttgart zu ihrer diesjährigen Mitgliederversammlung eingeladen und bei dieser Gelegenheit Herrn Professor H. J. Frenzel von Berlin zu einem interessanten Lichtbildervortrag über die wirtschaftliche Aufgabe der Kunst in der Reklame gewonnen. Die Versammlung wurde durch den 1. Vorsitzenden Herrn Geheimrat Dr. Bruckmann eröffnet, der im wesentlichen ausführte, daß der Werkbund gerade in Württemberg vor neuen Aufgaben stehe und daß die Württembergische Arbeitsgemeinschaft dort herangezogen werde, wo von Seiten des Deutschen Werkbundes eine Aufgabe zu lösen sei. In der Tat besitze auch der Werkbund in Württemberg ein ganz besonderes Betätigungsfeld, weil gerade hier eine große Zahl von Industriefirmen und Werkstätten beständen, die ausgesprochene Wertarbeit erzeugten. Auch wies der Redner mit Recht darauf hin, daß, je ungünstiger die Lage Deutschlands auf dem Weltmarkt wegen der bei uns herrschenden besonders schwierigen wirtschaftlichen Verhältnisse werde, die von uns erzeugten Gegenstände immer mehr durchgeistigt und vervollkommnet werden müssen. Aber nicht nur die Arbeit selbst, sondern auch die Propaganda für dieselbe müssen in die Kreise der Werkbundarbeit hereingezogen werden. Heute kommt es sehr viel darauf an, in welcher Weise ein Werk empfohlen wird und insbesondere wird bei künstlerischer Arbeit auf künstlerische Reklame großer Wert gelegt. So will nach den Ausführungen von Herrn Geheimrat Dr. Bruckmann der Werkbund eine Verbindung sein, die auf innerer Gesinnung beruht, getragen von dem Willen, nur gute Arbeit zu leisten. Diesen Ausführungen schloß sich dann der Vortrag von Prof. Frenzel, Berlin an, der vor allem davon ausging, daß das Bild der beste, sicherste und beliebteste Berichterstatter sei, weshalb auch das Bild in der Reklamekunst am meisten verwendet werde. Das Bild muß kurz sein, damit es rasch aufgenommen werden kann. Das Plakat muß dem Passanten in kurzen Strichen das zum Bewußtsein bringen, was es vorstellen soll. Wichtig ist auch die Schrift, die auf dem Bild ersichtlich ist, und die Art der Verteilung derselben auf dem Plakat. Von erhöhter Bedeutung für das Bild ist auch der Künstler selbst, der die Zeit und ihre Wünsche verstehen muß. Begleitet waren diese Worte von einer Reihe guter Lichtbilder der Agfa-Gesellschaft Berlin. Hier wurde insbesondere auch die humoristische Propaganda, wie auch in großen Umrissen das ausländische Plakat gezeigt. Besonders fiel auf, in welch feiner Weise die Schweizer Industrie es versteht, ihre Plakate zu entwerfen und heute das Beste hervorbringt, was in Europa auf diesem Gebiete zu verzeichnen ist, während das französische Plakat in den letzten Jahren sehr zurückgegangen ist.

Der zweite Teil des Vortrags war dem Inserat gewidmet. Hier führte der Redner aus, daß dasselbe von den Deutschen noch stark vernachlässigt werde, weil man es bei uns noch plakatmäßig behandle, während das Wesen des Inserats doch eine Ergänzung der Plakate sei, also erklärend und erzählend wirken müsse. Hierin sei Amerika vorbildlich. Das Wesen des amerikanischen Plakats liegt darin, daß nicht die Waren angepriesen werden wie in Deutschland, sondern die Vorteile der Waren den Käufern klar gemacht werden.

An die Generalversammlung schloß sich dann eine gemütliche Feier in dem erst vor kurzem eröffneten Theater am Charlottenplatz. Die Tagung nahm einen harmonischen Verlauf und zeigte, wie viele Anhänger der Werkbund sich in Württemberg geschaffen hat.

Die Einrichtung einer Kartothek im Diamant-Schleifereibetrieb.

Von Julius Cohn.

Wer jemals einen tieferen Einblick in größere Handels- oder Fabrikbetriebe der Gegenwart bekommen hat, der ist erstaunt, in welch hohem Maße hier das Prinzip „Time is money" auf die moderne Geschäftsführung Anwendung gefunden hat. Die innere Organisation solcher kaufmännischen Großbetriebe ist im wesentlichen nach zwei Gesichtspunkten gestaltet: Einmal muß sie dem geistigen Leiter des Gesamtunternehmens sowie den einzelnen Ressortführern jederzeit eine klare Übersicht über den Stand aller einschlägigen Fragen ermöglichen, zum anderen zugleich ein rasches, nicht zeitraubendes Arbeiten gestatten. Beide für die moderne Geschäftsführung unerläßlichen Bedingungen werden durch Einrichtung von Kartotheken oder, wie man auch sagt, von Karteien erfüllt. Dabei hat es sich gezeigt, daß nicht nur größere, sondern auch mittlere und kleinere kaufmännische Betriebe von der praktischen Verwirklichung des Karteigedankens Nutzen und Vorteile haben können. An einem Beispiel, das der Verfasser seiner eigenen früheren Praxis entlehnt hat, soll gezeigt werden, daß es mit den einfachsten Hilfsmitteln möglich ist, sich schnelle und sichere Übersicht selbst in dem komplizierten Betrieb einer Diamantschleiferei zu verschaffen. Die im folgenden dargebotene Kartothek, die sich vor mehreren Jahren in einem mittleren Betrieb von 40 Schleifern vortrefflich bewährt hat, ist neuerdings vom Verfasser von kleinen Mängeln, die ihr noch anhafteten, befreit worden. Sie kann selbstverständlich niemals eine vollkommene Arbeitsmethode geben, die — ein für allemal festgelegt — für alle etwa vorkommenden Fälle gilt. Wohl aber hofft der Verfasser, kleinen, mittleren und großen Diamantschleifereibetrieben Richtlinien geben zu können, die, in der Praxis angewandt, da und dort doch zu erfolgreichem Arbeiten führen werden.

Man lasse zunächst vom Schreiner einige Holzkästen anfertigen, die für die Aufnahme der verschiedenen Karten bestimmt sind. Für sämtliche Kästen genügt eine Breite von 25 cm entsprechend einer Breite der Karten von 23½ cm, eine Höhe von 18 cm entsprechend einer Höhe der Karten von etwa 17 cm. Die Länge der Kästen wird am besten den Verhältnissen des Betriebes angepaßt. In den meisten Fällen dürfte das Längenmaß derselben 50 cm nicht überschreiten. Die einzelnen Karten werden, um sie für das Auge leichter übersichtlich zu machen, verschiedenfarbig gewählt. Ist man sich über diese grundeinfachen Bedingungen der Anlage einer Kartothek im Klaren, so kommt es weiter auf die Zahl der anzulegenden Karten an. Die Kartotheken, die wir im folgenden besprechen wollen, haben eine praktisch erprobte Einteilung zur Grundlage.

Kleinbetriebe, die lediglich für fremde Rechnung Ware schleifen, d. h. Kommissionsschleifereien, benötigen fünf Karten:

1. Diamantenlagerkarte
2. Boartlagerkarte
3. Reiberkarte nebst „Abrechnung" auf der Rückseite
4. Schleiferkarte nebst „Abrechnung" auf der Rückseite
5. Abrechnung der Kommissionsarbeit.

Mittlere Betriebe, die für eigene und fremde Rechnung gleichzeitig schleifen, benötigen außerdem noch eine Selbstkostenberechnung der eigenen Ware, im ganzen also sechs Karten.

1. Diamantenlagerkarte

Nr. ....

Datum des Eingangs	LIEFERANT	St.	Karat	Eigene Ware oder Kommission	Brut-Nr.	Preis pro Karat	Datum	In Arbeit gegeben an Reiber	Laut Reiberkarte A od. B	Laut Reiberkarte Nr.	Datum	In Arbeit gegeben an Schleifer	Laut Schleiferkarte A od. B	Laut Schleiferkarte Nr.

2. Boartlagerkarte

Nr. ....

Eingang				Ausgang				lt. Schleifer-Karte Nr.	Bemerkungen
Datum	erhalten von:	Karat Boart	Karat Puder	Datum	abgegeben an:	Karat Boart	Karat Puder		

3. Reiberkarte

Nr. ....

des Diamantreibers ....

Brut Nr. ....

In Arbeit gegeben:				Abgeliefert:					Besondere Vermerke
Datum	Stück	Karat	gesägt od. ungesägt	Datum	Stück	Karat	Tarif	Summe	

4. (Rückseite der Reiberkarte) Abrechnung

Datum		Mk.
	Vorschuß	
	empfing an Bar Summe	

	Mk.
hat zu empfangen	
davon erhalten	
bleibt zu zahlen	
bezahlt am:	

Alle Karten sind auf die gleiche Höhe zu bringen!

5.

Schleiferkarte

Nr. ....

des Diamantschleifers ....

Brut Nr. ....

In Arbeit gegeben:				Abgeliefert:					Besondere Vermerke
Datum	Stück	Karat	gesägt od. ungesägt	Datum	Stück	Karat	Tarif	Summe	

6. (Rückseite der Schleiferkarte)

Abrechnung

Datum		Mk.
	Vorschuß	
	empfing an Bar Summe	

	Mk.
empfing .... Karat Boart:	
lt. Boartlagerkarte Nr. ...... am:	

	Mk.
empfing .... Karat Boart:	
lt. Boartlagerkarte Nr. ...... am:	

	Mk.
empfing .... Karat Boart:	
lt. Boartlagerkarte Nr. ...... am:	

	Mk.
empfing .... Karat Boart:	
lt. Boartlagerkarte Nr. ...... am:	

	Mk.
hat zu empfangen	
davon erhalten	
bleibt zu zahlen	
bezahlt am:	

7.

Abrechnung der Kommissionsarbeit

Datum	LIEFERANT	Brut-Nr.	St.	Karat	Reiber-Tarif	% Zuschlag	Summe		Schleifer-Tarif	% Zuschlag	Summe		Erhaltene Karat Boart	Zur Gutschrift		Gesamt-Summe		Tag der Ablieferung	Betrag erhalten am
							M	&			M	&		M	&	M	&		

8.

Selbstkostenberechnung der eigenen Ware

Nr. ....

Datum	LIEFERANT	Brut-Nr.	St.	Karat	Preis der Rohware	Reiber-Tarif	Betriebsunkosten bzw. % Zuschlag	Summe		Schleifer-Tarif	Betriebsunkosten bzw. % Zuschlag	Summe		Boart und Puder	Gesamt-Summe	
								M	&			M	&		M	&

Alle Karten sind auf die gleiche Höhe zu bringen!

Größere und Großbetriebe, die für eigene und fremde Rechnung arbeiten, aber außer eigenen Reibereien und Schleifereien noch fremde unterhalten, benötigen acht Karten, nämlich die sechs Karten wie für Mittelbetriebe und weiter zwei Reiberkarten (A und B bezeichnet) und zwei Schleiferkarten (A und B) mit „Abrechnung“ auf den Rückseiten.

Wir beginnen mit der Erläuterung der Kartei für Kleinbetriebe, die Rohdiamanten nur für fremde Rechnung schleifen, was bei der Mehrzahl der in Deutschland ansässigen Diamantschleifereien der Fall ist. Sobald Rohware aus dem Ausland oder von dem inländischen Vertreter ausländischer Firmen in den Betrieb hereinkommt, wird die Diamantenlagerkarte zur Hand genommen und die Spalten: „Datum des Eingangs“, „Lieferant“, „Stück“, „Karat“, „Kommissionsware“ und „Brut Nr.“ werden ausgefüllt. Die Spalte „Preis pro Karat“ wird freigelassen, außerdem wird in die Rubrik „Eigene Ware oder Kommissionsware“ nur „Kommissionsware“ geschrieben. Meist gleichzeitig mit der Rohware trifft auch der Boart ein, der ein wertvolles Schleifmittel darstellt und dessen Verbrauch deshalb genau gebucht werden muß. Wir nehmen infolgedessen sofort die Boartlagerkarte zur Hand und füllen die Spalten unter Eingang in ähnlicher Weise wie vorher aus: „Datum“, „Erhalten von“, „Wieviel Karat Boart und Puder“ (Puder d. i. Diamantstaub). Nunmehr ist das Eintreffen der Sendung nach jeder Richtung hin gebucht, und wir können die beiden Karten in ihre Fächer zurücklegen.

Wir gehen dann dazu über, die Rohware dem Diamantreiber zur Bearbeitung zu übergeben, nehmen erneut die Diamantenlagerkarte zur Hand und füllen unter Beachtung der weiter unten gegebenen Erläuterungen die folgenden Spalten bis zum nächsten besonders markierten Strich aus: „Datum“, „In Arbeit gegeben an Reiber“, „Laut Reiberkarte Nr.“ Der Vermerk A oder B kommt hier nicht in Frage, sondern nur für solche Betriebe, die sowohl in eigenen wie in fremden Schleifereien arbeiten lassen. Gleichzeitig greifen wir zur Reiberkarte, numerieren sie und tragen die Nummer der Reiberkarte unter „Laut Reiberkarte Nr.“ in die Diamantenlagerkarte ein. Dann notieren wir uns auf der Reiberkarte den Namen des einzelnen Reibers bzw. bei größeren Betrieben den des Leiters der Reiberei, dem wir die zu bearbeitenden Steine zur Verteilung an die übrigen Reiber überlassen und der uns Rechenschaft über ihren Verbleib schuldig ist. Weiterhin wird die „Brut Nr.“ auf der Reiberkarte vermerkt, desgleichen werden die unter „In Arbeit gegeben“ aufgeführten Spalten „Datum“, „Stück“, „Karat“, „Gesägt oder ungesägt“, mit Eintragungen versehen. Hat der Reiber seine Arbeit vollendet und die Steine zurückgebracht, so wird dies in den unter „Abgeliefert“ stehenden Rubriken „Datum“, „Stück“, „Karat“, „Tarif“, „Summe“ aufgenommen. Gleichzeitig erfolgt auf der Rückseite die Abrechnung mit dem Reiber. Etwaige Vorschüsse an den Reiber sind bereits in der Zwischenzeit zwischen „In Arbeit gegeben“ und „Abgeliefert“ auf dieser Seite eingetragen worden.

Die Arbeit geht jetzt an den Schleifer weiter. Dazu erfolgt wieder eine Eintragung in die Diamantenlagerkarte, der die Aufgabe zufällt, uns zu jeder Stunde über den Verbleib der Ware zu unterrichten. Wir füllen deshalb die auf der Diamantenlagerkarte noch freien Spalten: „Datum“, „In Arbeit gegeben an Schleifer“, „Laut Schleiferkarte Nr.“ aus. Der Vermerk A oder B gilt wieder nur für solche Betriebe, die für eigene und fremde Schleifereien zugleich arbeiten. Gleichzeitig mit der Bedienung der Diamantenlagerkarte hat in analoger Weise wie bei der Reiberkarte die Eintragung in die Schleiferkarte zu geschehen. Der Name des einzelnen Schleifers oder des Werkmeisters, der die Schleiferei leitet, „Brut Nr.“, die Spalten unter „In Arbeit gegeben“, wie z. B. „Datum“, „Stückzahl“, „Karat“, „Gesägt oder ungesägt“, müssen jederzeit genaue Aufschlüsse über alle etwa vorkommenden Fragen geben. Sobald der Schleifer oder Werkmeister mit der Arbeit fertig ist, erfolgt auf derselben Karte die Ausfüllung der Spalten unter „Abgeliefert“, wobei wieder „Datum“, „Stückzahl“, „Karat“, „Tarif“, „Summe“ angegeben werden müssen. Zu gleicher Zeit dient die Rückseite der Schleiferkarte der Abrechnung mit dem Schleifer. Hat dieser in der Zwischenzeit zwischen „In Arbeit gegeben“ und „Abgeliefert“ einen Vorschuß erhalten, so wird dies unter „Vorschuß“ auf der Rückseite vermerkt.

Bei der Übergabe der geriebenen Steine an den Schleifer ist diesem außer den zu bearbeitenden Steinen auch noch Boart übergeben worden. Wir nehmen infolgedessen die Boartlagerkarte zur Hand und zeichnen diesen Vorgang unter „Ausgang“ ein, wobei wir in exakter Weise die Rubriken „Datum“, „Abgegeben an“, „Karat, Boart bzw. Puder“ und ganz besonders „Laut Schleiferkarte Nr.“ ausfüllen. Diese letzte Angabe bezieht sich auf jene Schleiferkarte, in der der Vorgang der Übergabe der geriebenen Steine an den Schleifer bereits eingetragen ist, in der sich aber noch keine Notiz über den Boartempfang des Schleifers vorfindet. Wir nehmen deshalb noch einmal die Rückseite der betreffenden Schleiferkarte, die „Abrechnung“ vor, wo unter „Empfing Karat Boart“, „Laut Boart Lagerkarte Nr.“, „Am ....“ die Überlassung des Boarts für Zwecke der späteren Abrechnung gebucht wird. Auf der Rückseite der Schleiferkarte ist der Boartempfangsvermerk mehrfach vorgedruckt, weil die Schleifer in den meisten Fällen mit dem erhaltenen Boart nicht auskommen und weitere Portionen nachfordern.

Nachdem die Abrechnung mit dem Schleifer erfolgt ist und die Partie somit fertig geschliffen ist, bleibt uns nur noch übrig, die „Abrechnung der Kommissionsarbeit“ in der für diesen Zweck vorgesehenen besonderen Karte durchzuführen. Die Angaben für die Spalten „Datum“, „Lieferant“, „Brut Nr.“, „Stück“, „Karat“ entnehmen wir der Diamantenlagerkarte, diejenige für „Reibertarif“ der Reiberkarte, während „%Zuschlag“ den Betriebsgewinn darstellt (einschl. Betriebsunkosten), der jeweils mit dem Lieferanten für die Reiberarbeit vereinbart wird. Die folgende Rubrik „Summe“ ergibt die Forderungen des Betriebsinhabers an den Lieferanten der Rohware hinsichtlich des gesamten Betrages der Reiberarbeit. Die weiteren Rubriken „Schleifertarif“, „% Zuschlag“, „Summe“ werden in ähnlicher Weise an Hand der Schleiferkarte und unter Berechnung des Betriebsgewinns aus der Schleiferarbeit (einschl. der Betriebsunkosten) mit Vermerken versehen. Die Spalte „Erhaltene Karat Boart“ entstammt der Boartlagerkarte und ist für die Ausfüllung der nächsten Rubrik „Zur Gutschrift“ von Wichtigkeit. In dieser haben wir dem Lieferanten jenen Betrag gutzuschreiben, der ihm auf Grund seiner Boartlieferung bei Übersendung der Rohware zusteht. Die „Gesamtsume“, soll heißen die „Gesamtforderung an den Lieferanten der Rohware, wird dann aus der ersten und zweiten „Summe“ abzüglich des gutgeschriebenen Boarts errechnet. Die noch übrig bleibenden Rubriken „Tag der Ablieferung“, und „Betrag erhalten am“ stellen endlich die Verbindung mit den „Einnahmen“ und „Ausgaben“ her, für die in der gesetzlich vorgeschriebenen Weise besondere Bücher anzulegen sind.

Während unsere bisherigen Ausführungen den kleineren Betrieben galten, die nur Kommissionsarbeit leisten, wollen wir uns jetzt den mittleren Schleifereien zuwenden, die außer der Kommissionsarbeit noch eigene Ware im eigenen Betrieb schleifen. Zu diesem Zwecke haben wir eine neue Karte „Selbstkostenberechnung der eigenen Ware“ anzulegen. Sobald die Rohdiamanten gekauft sind, müssen in ihr die Spalten „Datum“, „Lieferant“, „Brut Nr.“, „Stück“, „Karat“ und „Preis der Rohware“ mit Eintragungen versehen werden. Diese sind in gleicher Weise auch für die Diamantenlagerkarte erforderlich. Werden nunmehr die Steine zum Reiben und Schleifen den eigenen Arbeitern übergeben, so ist der weitere Gang der Notierungen genau derselbe, wie in früheren Abschnitten dargelegt, also zunächst Boartlagerkarte, dann Diamantenlagerkarte und Reiberkarte, dann wiederum Diamantenlagerkarte und Schleiferkarte. Ist die Rohware fertig gerieben und ge-

schliffen, so wird die bereits vorher benutzte Karte der „Selbstkostenberechnung der eigenen Ware" weiter ausgefüllt. Die Angabe für den „Reibertarif" ist der „Reiberkarte" zu entnehmen. Unter „Betriebsunkosten" sind die Ausgaben für Gas, elektrische Kraft usw. zu verstehen. (Der in der gleichen Spalte angeführte Vermerk „Bzw. Proz. Zuschlag" kommt nur für Handelsbetriebe in Frage, die keine eigene Schleiferei besitzen und ihre Ware in einem fremden Betrieb schleifen lassen. In diesem Falle — es handelt sich meist um Partien — wird lediglich ein fester Zuschlag zum Reiber- und Schleifertarif vereinbart.) Reibertarif und Betriebsunkosten ergeben dann die „Summe", d. h. den Betrag, der für die Reiberarbeit in Ansatz zu bringen ist. Die folgenden Rubriken gelten in analoger Weise für die Schleiferarbeit. Hinzuzurechnen sind dann noch die Ausgaben für den „Board und Puder", um die „Gesamtsumme" zu erhalten, die die Selbstkosten für die eigene Ware angibt.

Die Einrichtung einer Kartothek für größere und Großbetriebe, die eigene und Kommissionsware schleifen, außer ihren eigenen Reibereien und Schleifereien jedoch noch fremde Betriebe beschäftigen, dürfte auf Grund der bisherigen Darlegungen nunmehr leicht verständlich sein. Wir brauchen nur die Reiber- und Schleiferkarten für die eigenen und fremden Betriebe besonders zu kennzeichnen, um vollkommene Übersicht über die beiden Arten von Betrieben zu erlangen. Wir schaffen daher für die eigenen Betriebe die Reiber- und Schleiferkarten A, für die fremden Betriebe die Reiber- und Schleiferkarten B. Demgemäß muß schon bei der Übergabe der rohen bzw. geriebenen Steine an den Reiber oder Schleifer in der Diamantenlagerkarte unter der Rubrik „Laut Reiberkarte A oder B" sowie „Laut Schleiferkarte A oder B" ein entsprechender Vermerk erfolgen. Kommen mehrere eigene oder fremde Betriebe in Frage, so ist für jeden einzelnen Betrieb eine besondere Markierung der Karten A bzw. B, beispielsweise in Gestalt beweglicher Reiter oder in Form verschiedenartiger Kartenlochungen oder sonstwie vorzunehmen.

Die Richtlinien, die der Verfasser in den vorstehenden Zeilen gegeben hat, sollen nichts anderes bezwecken, als dem Leser Mittel und Wege zeigen, mit deren Hilfe er sich die tägliche Arbeit erleichtern kann. Ordnung, Ausnutzung der Zeit und volle Übersichtlichkeit über alle geschäftlichen Vorgänge sind die Faktoren, ohne die heute ein moderner Geschäftsbetrieb nicht mehr denkbar ist. Das Rezept freilich, das zum Reichtum führt, muß sich der Leser schon selbst schreiben.

Das Gesetz über den Verkehr mit Edelmetallen, Edelsteinen und Perlen.

Von Syndikus Dr. Lothar Dessauer, Stuttgart.

Man hat nicht mit Unrecht darüber Klage geführt, daß in der Nachkriegszeit die Gesetzesmaschine in Deutschland zwar nicht gründlicher aber um so rascher gearbeitet hat. Insbesondere in der Inflationszeit sind eine Unzahl von Gesetzen und Verordnungen entstanden, die, das muß zugegeben werden, durch die damaligen wirtschaftspolitischen und währungstechnischen Verhältnisse bedingt waren. Erfreulicherweise sind auf den verschiedensten Gebieten eine große Zahl dieser Edikte wieder zurückgenommen worden, teils sind sie auch durch Zeitablauf außer Kraft gesetzt. Insbesondere auf steuerrechtlichem Gebiete wie auch im Arbeitsrecht sind durchgreifende Neuordnungen geschaffen worden. Ein Gesetz jedoch, das ebenfalls ein Kind der Inflationszeit ist, das Gesetz über den Verkehr mit Edelmetallen, Edelsteinen und Perlen vom 15. Juli 1923 ist immer noch am Leben, und anscheinend bemühen sich die Behörden eifrigst, durch neue Erlasse diesem Gesetz eine zeitgemäßere Auslegung zu geben, ohne es aber, was es schon längst verdient hätte, vollständig außer Kraft zu setzen. Jedermann von uns weiß, aus welchen Gründen das Gesetz seinerzeit entstanden ist; wir erinnern uns noch an die Zeiten, wo fast in jeder Großstadtstraße sich irgendeine Ankaufsstelle für Edelmetalle auftat und wissen sehr genau, wieviele solcher Aufkäufer ihr Handwerk noch im Verborgenen ausübten, ohne daß das Gesetz ihnen auch später Abbruch getan hätte.

Wir haben damals keineswegs die Notwendigkeit des Erlasses dieses Gesetzes verkannt, und haben seinerzeit gerne zur Kenntnis genommen, daß das Gesetz sich nicht gegen den legitimen Handel mit Altmetall richten soll, sondern den ausgesprochenen Zweck verfolgt, die Auswüchse dieses Handels, d. h. das wilde Aufkaufswesen, zu bekämpfen. Wir haben deshalb in der Inflationszeit auch die harten Bestimmungen des Gesetzes, wie sie in § 6 des Gesetzes näher beschrieben sind, auf uns genommen, obwohl dieselben eine weitgehende Erschwerung des Geschäfts mit sich brachten und viel Mühe und Arbeit zur Folge hatten. Andererseits hätten wir aber angenommen, daß mit Beendigung der Inflationszeit, als die Aufkaufsstellen noch rascher vom Erdboden verschwanden als sie entstanden sind, das Gesetz außer Kraft gesetzt würde. Leider ist dies nicht geschehen, trotzdem sich u. a. die württembergische Staatsregierung schon vor mehr als Jahresfrist auf Antrag des Vereins der Württ. Juweliere dafür verwendet hat. Im Gegenteil, wir haben aus Juwelierkreisen mehrfach die Klage gehört, daß das Gesetz auch heute noch mit genau derselben Strenge gehandhabt wird wie in der Inflationszeit unseligen Angedenkens. Ja, es ist sogar vorgekommen, daß einer alt angesehenen süddeutschen Juwelierfirma die Erlaubnis zum Ankauf von Altmaterial deshalb entzogen werden sollte, weil versehentlich einmal von einer Dame ein Kettchen gekauft wurde, ohne die Legitimation der Verkäuferin genauer zu prüfen. So ist heute die wenig erbauliche Tatsache zu verzeichnen, daß das Gesetz sich nunmehr gegen die einheimischen Juwelierkreise richtet und nicht mehr gegen die Aufkäufer, die, soweit sie dieses Handwerk noch betreiben, das nicht so öffentlich tun, daß das Gesetz bei ihnen Anwendung finden könnte.

Es ist nun wenigstens erfreulich, festzustellen, daß in Preußen der Minister des Innern und der Minister für Handel und Gewerbe einen Erlaß herausgegeben haben, daß bei abweichenden Entscheidungen der Behörden von den Gutachten der Kammern bzw. Fachverbände ersteren Mitteilung gemacht werden muß. Auf diese Weise wird sich wohl ein besseres Verstehen der beteiligten Kreise ermöglichen lassen, umsomehr als, wie gesagt, eine Bekämpfung des unlauteren Aufkaufswesens heute kaum mehr in die Wagschale fällt.

Weiterhin ist auch noch wichtig, daß in Zukunft Erlaubnisscheine nur bei dringenden Gründen zeitlich beschränkt werden sollen. Hierzu dürfte auch nach Lage der Dinge keinerlei Veranlassung mehr vorliegen, nachdem, wie bereits erwähnt, die Zahl der aufkaufsberechtigten Personen eine Vergrößerung in letzter Zeit nicht erfahren hat und die einzelnen Betriebe den Behörden wohl bekannt sind. Besonders wichtig ist die Ermächtigung der Ministerien an die zuständigen Behörden, von der ihnen nach § 8 des Gesetzes eingeräumten Befugnis Gebrauch zu machen, wonach sie bei zuverlässigen Gewerbetreibenden Ausnahmen von der Vorschrift des § 6 des Gesetzes über die Buchführung und § 7 über die Sperrfrist zulassen können. Die beiden Bestimmungen waren ja mit diejenigen, die den aufkaufenden Juwelieren am meisten Arbeit und Zeitverlust verursachten und es ist zu begrüßen, daß diese angenehmere Handhabung der Aufsichtsführung bei den Behörden nunmehr vom Ministerium aus genehmigt ist.

Ein großer Kreis von Juwelieren hat es auch bis jetzt unterlassen, sich die Genehmigung zum Einkauf von Edelmetallen selbst erteilen zu lassen in der Annahme, daß dies bei der Art des Geschäftes selbstverständlich sei, daß also ein Juwelier, der Altmaterial zum Einschmelzen kauft, dies ohne weiteres auch tatsächlich einschmelzen darf. Dies ist nach den gerichtlichen Entscheidungen jedoch nicht der Fall, so daß den einzelnen Juwelierfirmen geraten werden muß, sich diese Erlaubnis noch nachträglich erteilen zu lassen.

Im übrigen lautet ja der § 21 des Gesetzes, daß dasselbe am 1. Juli 1926 außer Kraft tritt. Aus welchen Gründen der Gesetzgeber diese lange Zeitdauer vorgeschrieben hat, ist mir nicht bekannt; hatte er wohl den ernstlichen Glauben, daß das deutsche Volk in der Lage ist, die Inflationsperiode so lange durchzuhalten? Das Gesetz müßte also demnach noch ein Jahr lang in Kraft bleiben. Nach den obengeschilderten Tatbeständen dürfte aber hierzu wahrlich kein Grund vorliegen, so daß es einer der ersten Forderungen des deutschen Juweliergewerbes sein müßte, die raschmöglichste Aufhebung dieses Gesetzes zu fordern, das beschämende Ausnahmeverhältnisse für ein altangesehenes Gewerbe schafft, die durch die Wirtschafts- und Währungslage keineswegs mehr gerechtfertigt sind.

Diebeners Werkvorlagen.

In einem stattlichen Bande, auf starkem Karton gedruckt, ist die erste Folge von Diebeners Werkvorlagen erschienen. Eine Reihe von Farbdrucken bereichert die Entwürfe und zeigt in ihrer guten Durchführung beinahe Wirklichkeitswirkung. So sind also alle Anforderungen, die an eine erstklassige buchgemäße Ausstattung gestellt werden, in vollstem Maße erfüllt.

Aber auch die geschmackliche und künstlerische Höhe, sowie die Reichhaltigkeit von den einfachsten bis zu den reichsten Entwürfen der Vorlagen werden den Bezieher überraschen. Wenn man die 14 Tafeln der Juwelenentwürfe betrachtet, so ist man verwundert über ihre Vielseitigkeit. Der einfachste Anhänger und Ring ist mit der gleichen Gefälligkeit für Proportion ausgestattet wie der reichste Anhänger und das prunkvollste Kollier. Der Fachmann wird auch dafür dankbar sein, daß ihm nicht nur Entwürfe von ersten deutschen Künstlern, sondern auch solche aus Wien, Neuyork, Paris als Anregung oder zur Ausführung zur Verfügung stehen. Die Anzahl der Juwelenentwürfe allein beträgt weit über 100. Eine andere Rubrik enthält leicht ausführbare reizvolle Anhänger in Gold in großer Auswahl. Weiter folgen zahlreiche gefällige Entwürfe für Broschetten in Gold und Silber, ferner vorzügliche Entwürfe von Siegelringen, Ringen in Silber und Gold und Damenringen. Den Schluß bildet eine Auswahl von Ohrgehängen in Gold.

Selbstverständlich ist es, daß Diebeners Werkvorlagen in modernem Sinne durchgeführt sind und auch die Modebewegung gebührend berücksichtigen. Große Anerkennung findet die auf der Rückseite angegebene Kalkulation für jedes Einzelstück. Betont sei nochmals, daß jeder Entwurf durch die Bezieher der Werkvorlagen ohne weiteres ausgeführt oder bei der Ausführung verändert werden darf.

Zugleich möchten wir nicht versäumen, auf die 2. Folge der Werkvorlagen aufmerksam zu machen, welche anschließend erscheint. Sie wird in der gleichen Art und Ausstattung durchgeführt und wird außer Juwelen und Anhängern, Ohrschmuck usw. weitere Schmuckgruppen, z. B. Krawattennadeln, Vereinsabzeichen, Ringe aller Art, Broschen, Armbänder in trefflichen, leicht ausführbaren, modernen Beispielen bringen.

Der Verlag Diebener hat mit der Wiederaufnahme der Werkvorlagen einem dringenden Bedürfnis der Fachwelt Rechnung getragen, die nicht nur über das geschmackvolle, technisch vorzügliche, neuzeitliche Vorbildermaterial, sondern ganz besonders über den billigen Preis erstaunt ist.

Lohnbewegung in der Pforzheimer Bijouterie-Industrie.

Streikgelüste in Einzelbetrieben — Die Gewerkschaften bremsen — Neuer Schiedsspruch — Verworrene Lage.

Wie wir schon kürzlich berichteten, kriselt es in der Pforzheimer Bijouterie-Industrie nicht nur bezüglich der Absatzmöglichkeiten, sondern auch die Lohnbewegung ist in ein neues Stadium getreten. Es wurde ein Schlichtungsspruch gefällt, mit dem sich die Arbeitnehmer nicht einverstanden erklärten, weshalb man den Versuch machte, betriebsweise Lohnerhöhungen durchzudrücken. Das war an sich schon ein fruchtloses Beginnen, denn dafür konnten lediglich die Betriebe in Frage kommen, die noch stark beschäftigt sind; ihrer haben wir aber nur noch ganz wenige. Wie wenig die Gewerkschaften selbst damit einverstanden waren, beweist der Umstand, daß in einer am Sonntag um 11 Uhr vormittags stattgefundenen Betriebsversammlung von Seiten der Gewerkschaften erklärt wurde, daß man sich mit dem Landesschlichter dahingehend geeinigt habe, daß am Montag eine neue Schlichtungssitzung stattfinden werde. Für diese Haltung der Gewerkschaften dürften zwei Gesichtspunkte maßgebend gewesen sein, erstens der, daß die Gewerkschaftskassen so gut wie leer sind, so daß man an einen längeren Kampf nicht denken kann, zweitens aber auch die Lage der Schmuckwarenindustrie selbst, die in ihrer knappen Beschäftigung an sich schon einige Wochen ganz aussetzen kann, ohne großen Schaden zu erleiden. Mit einer starken Lohnerhöhung wäre aber unter den obwaltenden Verhältnissen nichts gewonnen, denn damit würde nur erreicht, daß unsere Industrie auf dem Weltmarkt weiter verdrängt wird und das Inland, das sowieso kaum noch etwas in Luxusartikeln kaufen kann, ganz ausscheidet. Kurzarbeit und Arbeitslosigkeit setzten dann noch in weit höherem Maße ein, als es bisher schon der Fall war.

Wenn man an sich auch mit der Arbeiterschaft darin einig gehen muß, daß die Löhne in keinem rechten Verhältnis mehr zu der Lebensteuerung stehen, so sind die Bijouteriearbeitnehmer aus den oben angeführten Gründen doch mit Lohnerhöhungen nichts gebessert. Die Rettung muß von anderer Seite kommen. Die Lohnfrage kann nur gelöst werden, wenn eine Senkung der Lebensmittelpreise mit einer Produktionssteigerung Hand in Hand geht. Vor allen Dingen müssen, um dies zu erreichen, die Lohntreibereien in den lebenswichtigen Industrien ein Ende nehmen, um die Gegenstände des täglichen Bedarfs in die richtigen Preisgrenzen zurückzuführen. Die Leidtragenden werden unter den gegenwärtigen Verhältnissen immer Arbeiter sein, welche in der Luxusbranche sind, denn diese Artikel erfahren Verteuerungen, die den Absatz immer weiter drosseln.

In der Schlichtungssitzung am Montag, die von morgens 10 ½ Uhr bis abends ½ 8 Uhr dauerte, wurde ein neuer Spruch gefällt, demzufolge die Spitzenmindestlöhne auf 72 Pfg. festgesetzt werden, wobei für die übrigen Löhne der seitherige Schlüssel maßgebend sein soll. Die Akkordgrundlage stellt sich für gelernte Arbeiter auf 85 Pfg., die seitherigen Lohnvorsprünge bleiben bestehen. Die Lehrlingsentschädigung erfährt eine Erhöhung von 2 bzw. 3 Pfg.

Mit diesem Schiedsspruch würde sich der Spitzenlohn um 20 Proz., der Akkordlohn um 15 Proz. erhöhen, womit man in Arbeiterkreisen selbst nicht ernstlich gerechnet hatte. Die Lage wird nun umgekehrt sein, als wie beim letzten Schiedsspruch, denn dieses Mal werden die Arbeitnehmer annehmen und die Arbeitgeber ablehnen. Was dann werden wird, ist heute noch nicht vorauszusehen, eine vorläufige Entscheidung wird der nächste Samstag bringen, bis zu welchem Termin sich die Parteien zu äußern haben. (Wie soeben gemeldet wird, ist der Schiedsspruch vom Arbeitgeberverband bereits abgelehnt worden. Die Schriftl.)



Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe.

Steuertage im Juli 1925.

6. Juli (Montag): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 21.—30. Juni. Keine Schonfrist. Monatsbescheinigung für Juni beifügen.

6. Juli (Montag): Sächsische Arbeitgeber-Abgabe.

10. Juli (Freitag): a) Umsatzsteuer-Vorauszahlung für den Monat Juni für Steuerpflichtige mit monatlicher Vorauszahlung. Schonfrist 7 Tage. Höhe der Umsatzsteuer 1½ Proz. Voranmeldung beifügen.

b) Umsatzsteuer-Vorauszahlung für April, Mai und Juni für Steuerpflichtige mit vierteljährlicher Vorauszahlung. Schonfrist 7 Tage. Höhe der Umsatzsteuer 1½ Proz., der Luxussteuer 10 Proz. Voranmeldung beifügen.

10. Juli (Freitag): a) Einkommensteuer-Vorauszahlung für Mai und Juni seitens derjenigen Gewerbetreibenden, die bisher allmonatlich zahlten. Der tarifmäßige Steuerbetrag mildert sich um ein Viertel. Belief sich beispielsweise der tarifmäßige Betrag für Mai und Juni auf 120 Mk., so sind in Wirklichkeit nur 90 Mk. zu zahlen. Man kürze diese Milderung einfach selbst auf der Voranmeldung und führe nur den Rest an die Finanzkasse ab. Schonfrist 7 Tage.

b) Einkommensteuer-Vorauszahlung für April, Mai und Juni für Gewerbetreibende mit vierteljährlicher Vorauszahlung. Steuermilderung um ein Viertel nach dem vorstehenden Beispiel für Monatszahler. Voranmeldung beifügen.

c) Einkommensteuer-Vorauszahlung für Einkommen aus Haus- und Grundbesitz, einschließlich des Einkommens aus Vermietung und Verpachtung. Schonfrist 7 Tage.

10. Juli (Freitag): Preußische Gewerbesteuer-Vorauszahlung für April, Mai und Juni für Gewerbetreibende mit bisher vierteljährlicher Vorauszahlung. Voranmeldung beifügen. Schonfrist 7 Tage.

Keine Gewerbesteuer entrichten im Juli in Preußen die bisherigen Monatszahler. Diese zahlen in Zukunft ebenfalls vierteljährlich, und zwar erstmalig am 10. August für Juli bis September. Der Steuergrundbetrag, den die Gemeinden ihren Zuschlägen unterlegen, beträgt für die im August zu zahlende Gewerbesteuer drei Zwanzigstel des Betrages, der am 10. Juli auf die Reichseinkommensteuer zu zahlen ist.

10. Juli (Freitag): Lohnsummensteuer der Gewerbetreibenden in Preußen.

15. Juli (Mittwoch): Preußische Grundvermögenssteuer. Schonfrist 7 Tage.

15. Juli (Mittwoch): Preußische Hauszinssteuer.

15. Juli (Mittwoch): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 1.—10. Juli. Keine Schonfrist.

15. Juli (Mittwoch): Sächsische Arbeitgeberabgabe.

25. Juli (Sonnabend): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11.—20. Juli. Keine Schonfrist.

25. Juli (Sonnabend): Sächsische Arbeitgeberabgabe.

31. Juli (Freitag): Ablauf der Fristen für Anträge auf nachträgliche Herabsetzung der Einkommensteuer für das abgelaufene Steuerjahr 1924 wegen des Vorliegens besonderer persönlicher oder wirtschaftlicher Verhältnisse. Näheres wird noch bekanntgegeben.

Weitere Hinausschiebung der Vermögenssteuer-Vorauszahlung. Da der Entwurf des Vermögenssteuergesetzes bisher vom Reichstag noch nicht verabschiedet werden konnte, hat der Reichstag inzwischen ein Gesetz angenommen, nachdem die Erhebung der Vermögenssteuer-Vorauszahlungsrate, die schon einmal hinausgeschoben ist, nunmehr bis zum 15. August 1925 ausgesetzt wird.

Überleitung der monatlichen Vorauszahlungen der Gewerbesteuer nach dem Ertrage auf vierteljährliche Vorauszahlungen. Die beteiligten Ressortminister haben unterm 6. Juni folgende Verordnung erlassen: § 1. Gewerbesteuerpflichtige Unternehmen, die nach den bisherigen Bestimmungen ihre Vorauszahlungen auf die Steuer nach dem Ertrage monatlich zu leisten hatten, haben im Juni 1925 für diesen Monat die Vorauszahlungen nochmals nach Maßgabe der Steuergrundbeträge, die den für Mai 1925 zu leistenden Vorauszahlungen nach dem Ertrage zugrunde zu legen waren, unter Berücksichtigung der am Tage der Fälligkeit geltenden örtlichen Zuschläge zu leisten. § 2. Die in § 1 genannten gewerbesteuerpflichtigen Unternehmen haben für die Monate Juli bis September 1925 bis zum 10. August 1925 mit Schonfrist von einer Woche Vorauszahlungen auf die Gewerbesteuer nach dem Ertrage zu leisten. — Bei den Steuerpflichtigen, bei denen sich die Vorauszahlungen nach den auf die Reichseinkommen- oder Körperschaftssteuer zu zahlenden Beträgen bestimmen, beträgt der für diese Vorauszahlung maßgebende Steuergrundbetrag drei Zwanzigstel des Betrages, der am 10. Juli 1925 auf die Reichseinkommen- oder Körperschaftssteuer zu zahlen ist.

Zur Wirtschaftslage. In den Tagen der hochgehenden Wogen der großen Politik und der Rheinlandsfeiern — Ereignisse, die in ihren glücklicheren oder unglücklicheren Entscheidungen auch die deutsche Wirtschaft der näheren oder ferneren Zukunft berühren werden — dürfen die bevorstehenden inneren Entscheidungen nicht übersehen werden, die von direkter einschneidender Bedeutung für die Wirtschaft sein werden. Mit Polen ist mit dem 15. Juni der Zollkrieg entbrannt, nachdem dieses Land seinen Einfuhrzolltarif teilweise bis zu 400 und 500 Proz. erhöht hat. Zwischen zwei Ländern, die so sehr auf den Güteraustausch angewiesen sind wie Deutschland und Polen, muß es möglichst bald zu einem Einvernehmen kommen, das allerdings vor allem auch den deutschen Kaufleuten das ungehinderte Niederlassungsrecht in Polen sichern müßte. Am gleichen Tage ist auch das deutsch-französische Genfer Abkommen zur vorläufigen Regelung der Handelsbeziehungen abgelaufen. Infolgedessen ist unsererseits jetzt der Maximaltarif gegenüber Frankreich in Kraft. Auch dieser Zustand wird nicht lange dauern können und geeignet sein, auf eine baldige endgültige Regelung der Handelsbeziehungen zu drängen. Der Handelsvertrag mit England ist vom Reichsrat genehmigt. Der deutsch-spanische Handelsvertrag ist nun auch von der Gegenseite ratifiziert. Nunmehr wird im Deutschen Reichstag der Kampf um die Industrie- und Agrarzölle entbrennen. Da die verschiedenen Wirtschaftszweige sich überbietende Zollforderungen angemeldet haben und sich dabei einer auf den andern beruft, die wachsende Lebensmittelteuerung aber schwere Besorgnisse erweckt und schon zu einer ganzen Reihe von Lohnkämpfen geführt hat, wird es eine ebenso ernste als schwierige Aufgabe des Reichstages sein, alle diese Forderungen auf das rechte und erträgliche Maß zurückzuführen und einen vernünftigen Ausgleich der Interessen und tatsächlichen Erfordernisse zu finden. — Die Achtmonatsabrechnung über das Dawesabkommen zeigt äußerlich ein günstiges Gesicht, da sie die Balanzierung des Reichshaushaltes und die Stabilisierung der Währung bestätigt. Erwägt man aber, daß das erste nur durch ein Übermaß von Steuern, das andere durch eine zwar unvermeidliche, aber Industrie und Handel in Bedrängnis bringende Kreditpolitik erreicht werden konnte, so stellt sich nach dieser Seite das Ergebnis weniger befriedigend dar. — In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	18. Juni	19. Juni	22. Juni	23. Juni	24. Juni
100 Schweiz. Fr.	81,665	81,665	81,665	81,66	81,65
100 Holländ. Gulden	168,89	168,29	168,76	168,73	168,68
100 Franz. Franken	19,78	19,87	19,58	19,57	19,76
100 Belg. Franken	19,57	19,66	19,45	19,41	19,59
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,438	20,437	20,446	20,440	20,438
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	80,15	80,40	80,90	81,62	82,15
100 Schwed. Kronen	112,51	112,51	112,51	112,48	112,52
100 Österr. Schilling	59,197	59,197	59,197	59,197	59,197
100 Tschech. Kronen	12,475	12,477	12,477	12,473	12,473
100 Poln. Zloty	80,875	80,95	80,875	80,775	80,725
100 Jugoslav. Dinar	7,22	7,31	7,265	7,265	7,225

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Reichsmark:

Platin	1 g	18. Juni	19. Juni	20. Juni	22. Juni	23. Juni
Berlin	G.-M.	15,—	15,—	15,—	—	15,—
Hamburg	„	—	15,—	—	14,80	15,10/15,30
Pforzheim	„	14,85	14,85	14,85	14,85	14,85
London	Uz. sh	500	500	500	500	500
Gold	1 g	18. Juni	19. Juni	20. Juni	22. Juni	23. Juni
Berlin	G.-M.	2,82	2,82	2,84	—	2,82
Hamburg	„	2,80/82	2,80/82	—	2,80	2,81/82
Pforzheim	„	2,80	—	2,80/81	2,80/81	2,80/81
London	Uz. sh	84 11/12	84 11/12	84 11/12	84 11/12	84 5/8

Silber 1 kg	18. Juni	19. Juni	20. Juni	22. Juni	23. Juni
Berlin *) G.-M.	95,—/96,—	95,—/96,—	92,—	—	94,50
Hamburg „	94,75/95,75	94,75/95,—	—	95,—	94,75
Pforzheim „	94,25	—	94,25	94,—	94,25
London Uz. d.	31 11/16	31 5/8	31 3/4	31 3/4	31 3/4

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein sondern Feinsilber.

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 22. bis 28. Juni:

für 800/000 Mk.	**95.—**	für 900/000 Mk.	**109.—**
„ 835/000 „	**100.—**	„ 925/000 „	**114.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 24. Juni 1925:

Platin . . . . per g RM	BD.ls	Feinsilber . . . per g RM	—.snn
Feingold . . . „ „ „	A.in	Bruchsilber 800/000 „ g „	—.sru
Bruchgold 750/000 „ g „	B.on	Bruchsilber 750/000 „ „ „	—.srb
Bruchgold 585/000 „ „ „	B.dn	Quecksilber . . „ kg „	U.us
Bruchgold 333/000 „ „ „	—.nl	Doublé . . . . „ g Pfg.	a—r

Metallpreise (Kasse): pro 100 kg	Berlin 22. Juni	Berlin 23. Juni	Berlin 24. Juni	Hamburg 23. Juni	Hamburg 24. Juni
Kupfer, elektr. R.-Mk.	127,75	130,25	130,—	—	—
Kupfer, raffin. . „	118,—/118,50	119,—/120,—	—	118,75/119,50	119,25/120,75
Reinnickel . . . „	345/50	345/50	345/50	—	—
Zinn [Banka-] . „	—	—	—	508/14	510/15
Blei . . . . . . „	66,50/67,—	68,—/68,75	—	—	—
Antimon . . . „	121/123	121/123	119/21	—	—
Quecksilber „	—	—	—	13,25	—

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 22. Juni 1925:

	Reichsmark		Reichsmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.53
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.89	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.69	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.20
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.01	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.70	Schlaglot	2.—
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.73	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechender Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Deutscher Metallmarktbericht vom 15. bis 20. Juni 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16. Im Laufe der Berichtswoche sah der Metallmarkt infolge höherer Londoner Kupfernotierungen etwas freundlicher aus. Für Kupfer hielt der erhöhte Preis die ganze Woche über an; für die übrigen Metalle waren die Notierungen gegenüber der Vorwoche ziemlich unverändert. — Am Altmetallmarkt wurden die Preise für Kupfer und Kupferlegierungsmaterial im Verfolg höherer Rohkupferpreise gleichfalls etwas heraufgesetzt. Die Geschäftstätigkeit ist nach wie vor sehr gering und wird durch die immer noch anhaltende Geldknappheit naturgemäß sehr erschwert.

Altmetallpreise, je nach Menge und Beschaffenheit und Lieferungsmodus:

Berlin, am 20. Juni 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	108—110	Altzink . . . . G.-Mk.	44— 46
Altrotguß . . . . „	90— 94	Neue Zinkabfälle . „	55— 57
Messingspäne . . „	76— 80	Altweichblei . . . „	52— 56
Gußmessing . . „	78— 83	Aluminiumblechabfälle 98/99% . „	190—210
Messingblechabfälle . . . . „	88— 92	Lötzinn 30% . . . . „	220—230

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Amsterdamer Diamantmarkt-Bericht vom 22. Juni 1925. Der geschliffene Markt in Amsterdam war etwas lebendiger als in der abgelaufenen Woche. Die erzielten Preise waren jedoch für die Fabrikanten unbefriedigend, so daß es immer schwerer wird, den Betrieb fortzusetzen. Phantasiesteine und grobe feine Steine bleiben begehrt, auch nach feinen Melees war einige Nachfrage, aber die Offerten waren derartig, daß kein Geschäft zustande kam. Feine kleine Brillanten und Achtkant lagen ebenso. — In Antwerpen war die Geschäftslage die gleiche. Amerikanische Käufer versuchten davon Gebrauch zu machen, um wohlfeile Ware zu bekommen, was nur einzelne Male gelungen war. Feine grobe Steine und Phantasiesteine bleiben verkäuflich, alle anderen Artikel nur zu gedrückten Preisen. — Der Preis für Boart war in Amsterdam f 9,30 per Karat. — Die Zahl der Arbeitslosen war in Amsterdam 638 gegen 587 in der vorigen Woche. *J. D.*

Der internationale Diamantmarkt (Amsterdam, 20. 6. 1925). In Amsterdam brachte die neue Woche etwas mehr Verkehr, doch blieben die Abschlüsse beschränkt. Der Kontinent mit seiner allgemeinen Wirtschaftskrise ist nur in sehr geringem Maße Abnehmer von Diamanten, während die Amerikaner fortwährend die Preise zu drücken suchen und dadurch die Unzufriedenheit der Verkäufer vergrößern. Eigentlich ist der lokale Handel in letzter Zeit nicht schlecht. Der Handel bleibt beschränkt auf grob-geschliffenen und Phantasie-Modelle. Für andere Sorten waren wenige Käufer am Markt. Auch die Preise für Rohwaren ließen etwas nach. Für Rosen war ziemlich Interesse. In der Diamant-Industrie hier bleibt die Zahl der Arbeitslosen noch stets steigend, was als Barometer für die Zukunft zu betrachten ist. — In Antwerpen war die Handelslage nicht viel besser, denn auch dort beschränkte sich der Verkauf auf einige Spezialsorten. Der Rohmarkt wird hier vollkommen von London beherrscht, so daß eine sehr feste Tendenz wahrzunehmen war. Auch die meisten Schleifereien arbeiten hier fast mit vollem Betrieb, so daß von 12000 organisierten Diamantarbeitern nur 486 arbeitslos waren. Ausländische Käufer waren in den letzten Tagen nur einige anwesend, aber die hiesigen Juweliere scheinen ziemlich guten Absatz auf dem Kontinent zu haben, besonders nach Frankreich. Die Tendenz bleibt zweifelhaft. Die mittlere Ware, die sich für die mitteleuropäischen Länder besonders eignet, ist tatsächlich zu sehr mäßigen Preisen zurzeit zu erhalten, doch scheint der Geldmangel den Bedarf zurückzudrängen.

Preise für Diamantbort:

Genf, 22. Juni (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort	fr. 19.25 bis 19.50	per Karat
Diamantsplitter	„ 18.40 „ 18.50	„ „
Rohpuder	„ 2.50	

Amsterdam, 22. Juni:

Diamantbort	fl. 9.30	per Karat

Amerikas Diamant-Einfuhr. (Neuyork, 15. 6. 1925) Laut amtlicher Statistik betrug die Einfuhr von Diamanten in die Vereinigten Staaten im Monat Mai an geschliffenen Diamanten 23151 Karat im Werte von 288597 Dollar, 979 Karat Roh-Diamanten im Werte von 36588 Dollar, Industrie-Diamanten 1877 Karat im Werte von 28056 Dollar, andere Diamanten 1350 Karat im Werte von 14250 Dollar, 12 Karat Emeralds im Werte von 3636 Dollar, Saphire 5 Karat zu 370 Dollar, Perlen 81 Karat zu 1658 Dollar.

Die Diamantenerzeugung der südafrikanischen Union. Im Jahre 1924 wurden von der südafrikanischen Union 2440397 Karat Diamanten gewonnen. Sie stellen einen Wert von 8033405 £ dar. Im Jahre 1923 wurden 2053094 Karat im Werte von 6038207 £ gewonnen. Aus diesen Zahlen geht hervor, daß die Gewinnung gestiegen ist. Es muß aber demgegenüber festgestellt werden, daß der Verkauf stark zurückgegangen ist. Er betrug im Jahre 1924 2040655 Karat im Werte von 6752429 £ und im Jahre 1923 2584269 Karat im Werte von 7733362 £. *Hdt.*

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (20. Juni 1925). Am Goldmarkt besteht die ruhige Lage fort, da nur geringe Quantitäten von Südafrika angeführt werden, die sofort vom Handel aufgenommen werden können. An der Goldbewegung ist die Bank von England zurzeit wieder lebhafter beteiligt. Der Goldpreis unterlag offiziell keiner Veränderung. Dagegen schwankte das Pfund Sterling beträchtlich. — Am Silbermarkt hat sich die Lage ziemlich geändert und ist eine festere Tendenz eingetreten, welche den Preis bis auf 31 13/16 steigen ließ. Vornehmlich beruht die Festigung auf weiteren Ankäufen von Britisch-Indien und Amerika. China wird wahrscheinlich weiter als Verkäufer auftreten, da der Handel dort ziemlich zum Stillstand gekommen ist und das Land einstweilen keinen Silberbedarf hat. Der Kontinent zeigt wenig Interesse für Silber, und sobald die Ankäufe der anderen Länder aufhören, kann eine schwächere Haltung ziemlich sicher zu erwarten sein.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

Am 1. Juni 1925 angegliedert die im 42. Jahrgang stehende
Deutsche Edelmetall-Kunst, früher Internationale Bijouterie-Zeitung Kosmos

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig 11. Juli

Die Internationale Kunstgewerbe-Ausstellung in Paris.

Von Prof. Dr. C. Fries.

III. Schmuck.

Was wir Schmuck nennen, verteilt sich auf der Pariser Ausstellung über mehrere Klassen, ist aber hauptsächlich in Gruppe III: Parure, Klasse 24 enthalten. Alle Kleinkunst ist französische Hauptprovinz, und man kann ihnen den Sinn für das Zierlich-Kleine, Graziös-Anmutende nicht absprechen. Ihre spielerische Phantasie baut etwa in Blumengeschäften unter dem Stamm der Pflanze eine ganze kleine Schäferei, ein Kirchdorf, eine spielende Kindergesellschaft als hölzernes Spielzeug, aus welchem Ensemble dann die Pflanze als hoher Baum hervorragt. So überall. Da sieht man allerliebste Figürchen bei Robj: Buddhas, Nymphen, Chinesen, Mohren, Damen in historischen Kostümen als Dosen, Bonbonnieren, Tintenfässer, Taschenlampen, kleine Uhren usw.; aber dergleichen haben wir schon gesehen und kennen wir aus allen großen Galanteriegeschäften. Möglich, daß der Anstoß aus Paris kam.

Aber wenn die Pariser glauben und betonen, daß ihre Bijouterie in ständigem Fortschritt begriffen sei, so mag das insofern stimmen, als ihre Arbeit sich immer mehr differenziert und mit elegantem Aufputz prangt, aber für das Eindringen wirklich neuer Gedanken und Einstellungen liegen für unsere Wahrnehmung keine Anzeichen vor. Auf dem Gebiet der Damentaschen zeigen sich reizende Schöpfungen, vor denen jede Dame entzückt stehen bleibt, und zwar nicht nur auf der Ausstellung. Ein Gang durch die Kolonnaden der Rue de Rivoli oder die Avenue de l'Opéra zeigt Wunder der Anmut. Die Musterung des Goldbesatzes, die Eigenheit der sechseckigen Form, das Medaillon am Verschluß und die vielfach hervortretende gediegene Pracht des Materials bei H. Laner u. a. bieten dem Auge höchste Charismen. Und es wird auch in vielen Stücken über das uns Bekannte hinausgegangen. Wir haben diese Farbenpracht und Schönheit der Komposition noch nicht. Aber auch hier ist letzten Endes doch nur ein verfeinerndes, weiter komplizierendes Fortschreiten auf den gegebenen Bahnen vorhanden. Eine Umkehr, eine wirklich aufbauende Abwendung von älteren Normen zeigt sich nicht.

Die Glaskünste bei Baccarat sind natürlich von entzückendem Liebreiz. Trinkgläser wie die für die Königin von Siam, den türkischen Sultan, den französischen Präsidenten u. a. gearbeiteten, zeigen feinsten Palmetten- oder Rankenschliff mit aufgelegtem Wappen in Gold und suchen ihresgleichen. Ein Gang durch die Werke von Lalique am Vendômeplatz führt von einer Überraschung zur anderen, und die Beleuchtungskörper bei Simonet Frères schmeicheln dem Auge; nur darf man sich durch allen Glanz nicht bestechen und über die trotz allem unleugbare Dürftigkeit der Einstellung hinwegtäuschen lassen.

Wundervolle Wirkungen erzielen die Franzosen beiläufig mit ihrer Beleuchtungsmethode, und da müssen wir uns als Schüler fühlen. Im großen Festsaal des Grand Palais, z. B. bei der Eröffnung der Ausstellung und sonst, waren die Ränder des Plafonds nicht, wie bei uns, mit einer gradlinigen Zeile von Glühbirnen, sondern mit einer breiten Guirlande unregelmäßig gehäufter, heckenartig verwirrter Glühbirnen dekoriert. Man schüttelte den Kopf über die Verschwendung, mußte aber zugeben, daß das Ungleiche reicher und schöner wirkte, als unsere geometrische Langeweile. Ein üppiges Gerank von Glühkörpern belebt den ganzen Raum und versorgte ihn mit künstlerisch heiterer Helligkeit.

Im Schmiedeeisen konserviert man stetig altromanische Formeneleganz, eine gewisse antikisierende Vornehmheit, wie auch in Italien, oder aber freiestes Ausladen rokokohafter Phantastik in schwingendem Gerank. Edgar Brandt u. a. bringen da hübsche Dinge, ebenso Edmond Tois und Nics Frères. Was Raymond Subes bei Borderel und Robert an schmiedeeisernen Kunstgittern zeigt, übertrifft doch wohl das bei uns Geleistete. Diese Komplikation der feinen, reich gegliederten, sinnverwirrenden Muster mit springenden Steinböcken und üppig wucherndem Blumenornament ist unerhört. Aber wir müssen gleich wieder mit grämlicher Kritik nachhinken, daß die technische und zeichnerische Kunst zwar bis zu einer unüberbietbaren Verfeinerung getrieben ist, daß aber zu wirklich neuem Denken und Fühlen auch der leiseste Ansatz fehlt. Man kompliziert das Bisherige immer mehr, immer raffinierter, denkt aber nicht an die Möglichkeit, einmal mit der Tradition zu brechen. Wir sind darin freier, beweglicher.

Nicht anders ist es in der Bijouterie. Ob man nun Elfenbeinschmuck von Lipschitz, Schmucksachen von Chadel, Rivaud oder Brand sieht, die vollendete Lieblichkeit der Entwürfe spricht für sich selbst, aber man kennt dergleichen und sucht vergebens nach neuen Mustern, wie sie jetzt bei uns in so eindrucksvoller Weise hervortreten. Von all solchen architektonisch durchfühlten Erfindungen ist nichts zu sehen. Die fast ängstliche Sucht, an der mittleren Linie der Gefälligkeit zu verharren, unterbindet jede Möglichkeit kühneren Ausgreifens; aus Scheu vor allem Barbaresken klammert man sich an das Herkommen, das man weitertreibt, und meidet jeden Seitensprung ins Charakteristische, jede Ausbuchtung ins Groteske. Nur in der Malerei ist dergleichen vollauf zu finden, und da sind sie Führer. Aber die Indépendants scheinen auch bei ihnen isolierter dazustehen, als man hier zu glauben pflegt. Ein Blick in den „Salon" legt dafür Zeugnis ab. Genau so und noch viel schlimmer steht es im Kunstgewerbe; der Abstand von dem unsrigen auf diesem Gebiet ist so groß wie der Unterschied der germanischen und romanischen Rasse überhaupt. Man ermißt selten die ganze Tiefe der Kluft, die beide trennt; sie ist in Wahrheit abgründig.

Kunstindustrie und Kunsthandwerk.

Eine freie bildende Kunst in des Wortes eigenster Bedeutung gibt es nicht. Jede Kunstart hat sich mit bestimmten Bindungen abzufinden. Aber diese sind freilich von verschiedenem Umfang.

Die freien darstellenden Künste — Malerei und Plastik — sind nur an die Bedingungen von Material und Technik gebunden. Sonst schaffen sie frei. Das Kunsthandwerk ist außer an Material und Technik noch an die Bedingungen des praktischen Gebrauches gebunden. Damit ist natürlich schon eine weit einschneidendere Begrenztheit gegeben. Die Kunstindustrie muß sich abfinden mit den Bedingungen von Material und Technik, des praktischen Gebrauches, der arbeitsteiligen Herstellungsweise und des kaufmännischen Absatzes. Mit dieser Darlegung sind zugleich die wesentlichsten Unterschiede zwischen Kunstindustrie und Kunsthandwerk charakterisiert. Die Kunstindustrie ist also kein künstlerisch verkommenes, kaufmännisch verwässertes Kunsthandwerk, überhaupt keine Abart des Kunsthandwerks, sondern eine selbständige, wirtschaftlich unentbehrliche Betriebsform, in welcher der Kunst ein Sonderplatz eingeräumt ist und in welcher ihr besondere Bindungen auferlegt sind. Dafür gewährt die Kunstindustrie eine breitere wirtschaftliche Basis, als das Kunsthandwerk in engerem Sinne.

Das Kunsthandwerk braucht ein möglichst einheitliches, nach einseitiger Begabung und Ausbildung ausgewähltes Menschenmaterial. Es verlangt Einheit in der Begabung, aber eine vielseitige, alle Phasen und Möglichkeiten des Arbeitsvorganges umfassende Ausbildung. Die Kunstindustrie schafft in ihrer Betriebsorganisation den Rahmen, in welchem sie ein Menschenmaterial von der verschiedenartigsten Begabung und mit verschiedenster Ausbildung zu gemeinsamer Arbeit zusammenfassen kann. Das Kunsthandwerk lehnt den künstlerisch Unbegabten ab, oder läßt ihn wirtschaftlich zugrunde gehen. Die Kunstindustrie findet in ihrem arbeitsteiligen Betrieb auch für ihn Platz und Arbeit, wobei er bei ehrlichem Willen brauchbar und wirtschaftlich gesichert ist. Das Kunsthandwerk bildet seine Angehörigen zur Beherrschung des Arbeitsvorganges aus, die Kunstindustrie zum Spezialistentum und zur Einordnung in den Gesamtorganismus. Das Kunsthandwerk stellt eine künstlerisch freie, die Kunstindustrie eine wirtschaftlich organisierte Betriebsform dar.

In der Kunstindustrie hat die Kunstübung ihren gesonderten Platz und ihre spezialistische Ausbildung erhalten. Die Tätigkeit des Entwerfens, des Herstellens des Musters oder Originals, die Herstellung der Wiederholungen, also die eigentliche Fabrikation, alles das wird bestimmten Menschenkategorien übertragen, die sich als Spezialisten damit, und nur damit, befassen; sie dürfen aber nicht in dem Sinn Spezialisten sein, daß sie sich nur um ihren Arbeitsteil und sonst um nichts bekümmern, sondern jeder Tätigkeitsteil muß sich an den vorhergegangenen anschließen und an den nachfolgenden anschließen lassen.

Im Kunsthandwerk werden im allgemeinen Einzelarbeiten geschaffen, Einzelkunstwerke, bei denen künstlerische Leitung und Ausführung in einer Hand liegen, oder doch in einer Hand liegen können. Die Kunstindustrie trennt diesen ganzen Vorgang in seine Einzelstufen; der Unternehmer gibt Anregung und Programm, der im Betrieb angestellte Künstler den Entwurf, der oder die Vorarbeiter die Originalausführung. Dann erst kommt die Einrichtung für die Fabrikation und schließlich diese selbst. Der Künstler, der in diese Organisation hineingesetzt ist, hat mit diesen Bedingungen und Bindungen zu rechnen, ist ihnen verpflichtet und muß sie zu beherrschen wissen. Schon aus diesen begrenzten Ausführungen geht hervor, daß ein Kunsthandwerker und ein Industriekünstler zwei verschiedene Berufe sind, und daß es ungenügend ist, wenn man die Kunstindustrie dadurch zu heben glaubt, daß man ihren jungen Nachwuchs zu Kunsthandwerkern erzieht.

Wir haben bisher nur von den Bindungen gesprochen, die für den Industriekünstler aus der arbeitsteiligen Fabrikationsweise entstehen, und die sich in erster Linie dadurch fühlbar machen, daß er darauf verzichten muß, die eigene Hand an die Ausführung zu legen, sondern daß er diese durch fremde Hände erfolgen lassen muß, die seinen Absichten nicht immer bequem und mit vollem Verständnis folgen. Es gibt aber noch mehr Bindungen, die mit dem Wesen der Kunstindustrie unzertrennlich verbunden sind, und mit denen der Industriekünstler sich abzufinden hat. Das sind diejenigen, die aus dem kaufmännischen Absatz der Kunstindustrie entspringen. Das heißt nichts anderes, als daß die Kunstindustrie, die jeden Arbeitsgang organisiert, eben auch den Verkauf ihrer Erzeugnisse so behandelt, und daß dies natürlich nur auf kaufmännische Art und Weise geschehen kann. Das Kunsthandwerk wendet sich mit seinen Arbeiten und künstlerischen Schöpfungen an Käuferkreise einer einheitlichen, gehobenen Kulturschicht, und erledigt gegebene Aufträge. Die Kunstindustrie, der Begriff im Ganzen genommen, wendet sich an alle Kulturschichten und sucht Aufträge und Verkauf, statt sie zu erwarten. Da sie für alle Kulturkreise arbeitet, auch für solche, die dem Erzeugenden ganz fern liegen, so muß sie fremde Formensprachen sprechen können. Alle Forderungen und Betrachtungen, daß jedes Volk in seinen künstlerischen Erzeugnissen nur seine eigene Sprache sprechen dürfe, ja daß es nur dadurch dauernde wirtschaftliche Erfolge erzielen könne, scheitern an der unerbittlichen Tatsache, daß sie in der kaufmännischen Praxis sich als unwahr erweisen. Es ist auch nicht richtig, daß das in früheren Zeiten anders war. Es ist nachgewiesen, daß die keramische Industrie der Griechen sich schon nach den Geschmacksansprüchen ihrer Absatzgebiete gerichtet hat.

Deshalb braucht die Kunstindustrie den Zeichnerberuf, der im eigentlichen Kunsthandwerk überflüssig ist. Ja, der von der Werkstatt, von den Ausführenden getrennte Zeichner ist im Kunsthandwerk schädlich; hier soll keiner zeichnen, der nicht auch ausführt. Dagegen muß der Industriezeichner wohl auch durch die Technik hindurchgegangen sein. Aber es ist falsch, ihn nach seinen Fähigkeiten als werktätigen Künstler allein einzuschätzen. An den Posten des Industriezeichners gehört nicht der grübelnde, eigenwillige, nur in die Tiefen der eigenen Empfindung sich versenkende Künstler; so erhebend dieser als Menschheitserscheinung ist, so wenig gehört er in die Arbeitsform der Kunstindustrie hinein. Der Industriezeichner muß technisch und künstlerisch vielseitig gebildet, klarblickend, schlagfertig und gewandt im Entwerfen und organisatorisch veranlagt sein. Er braucht Menschenkenntnis und Verkehrsgewandtheit, denn seine Tätigkeit berührt sich mit allen andern Betriebszweigen der Fabrik.

So ist der Beruf des Kunstindustriezeichners menschlich überaus vielseitig und anregend, während er künstlerisch öfter zur Resignation verpflichtet, als es einem warmen Herzen erwünscht sein mag. Aber er vermag ebenso ein Mannesleben ganz auszufüllen, als er andererseits einen ganzen Mann verlangt.

Wenn man sich den Unterschied zwischen Kunstindustrie und Kunsthandwerk körperhaft vorstellen will, so fasse man den Sonderberuf des Fabrikzeichners ins Auge, der im Kunsthandwerk schädlich, in der Kunstindustrie unentbehrlich ist. Und es ist wohl zu erwägen, ob die staatlichen Maßnahmen zur künstlerischen Erziehung des Nachwuchses den Unterschied zwischen Kunstindustrie und Kunsthandwerk mit der nötigen Schärfe und Klarheit berücksichtigen.

Über Schmuck und synthetische Edelsteine.

Von Dr. Otto Dreibrodt.

Der Schmuck, das Wort im weitesten Sinne genommen, verdankt seine Entstehung dem Bestreben, die Persönlichkeit möglichst zur Geltung zu bringen, sei es aus egoistischen Motiven, sei es, um anderen eine Freude zu bereiten. Der niedrigste Beweggrund zur Anlegung von Schmuck dürfte das Gefühl sein, daß mit der körperlichen Vergrößerung des eigenen Ichs zugleich der Einfluß auf andere wachse. Die Eingeborenen Nord- und Südamerikas schmücken das Haupt mit hochragenden Federn, in ähnlicher Weise vergrößern alle Naturvölker ihr liebes Selbst durch das Aufsetzen von allerlei phantastischem Kopfputz. Der griechische Krieger und der Ritter des Mittelalters machte es ebenso, und heute noch gilt der Federbusch und Roßhaarschweif als die schönste Helmzier. Handelt es sich hier im Grunde genommen nur um einen Bluff, einen mehr oder weniger bewußten Täuschungsversuch, so beruht das Sich-Schmücken mit Jagd- und Kriegsbeute zum Zwecke der Einschüchterung anderer schon auf realerem Hintergrunde; denn bei Naturvölkern wenigstens wird es meist zutreffen, daß, wer sich mit Hörnern, Zähnen, Klauen, Federn und Fellen wilder Tiere oder mit den Skalpen von Menschen schmückt, diese Trophäen auch persönlich errungen hat, als tapfer, klug oder stark gilt, mithin gefährlich für andere ist. Bei uns schmücken sich mit derartigen Dingen eigentlich nur noch die Jünger des Hubertus. Der Krieger hat seine Orden, die ja auch zum Schmucke gehören, und Kunde von der Tapferkeit seines Trägers geben.

Die Sagen und Märchen aller Völker schwelgen in der Aufzählung von Kostbarkeiten, womit ihre Helden geschmückt sind. Elfenbein, Bronze, Silber, Gold, Edelsteine und Perlen spielen dabei die Hauptrolle. Der vornehmste und wohl überhaupt der einzige wirklich vornehme Beweggrund für die Anlegung von Schmuck liegt in dem Bestreben, andere zu erfreuen. Je höher ein Volk in der Kultur steht, um so mehr tritt dieses uneigennützige Bestreben und die Neigung in den Vordergrund, ein besonderes Gewicht auf die Qualität des Schmuckes zu legen. Es ist geradezu ein völkerpsychologischer Erfahrungssatz: Je mehr ein Volk auf Äußerlichkeiten im Gegensatz zu Geistigem gibt, d. h. je niedriger seine geistige Entwicklung ist, um so mehr Gewicht legt es auf die Menge des Schmuckes im Gegensatz zur künstlerischen Form und zum ethischen Wert desselben.

Klassische Zeiten für künstlerischen Schmuck waren bei den alten Griechen das 4. Jahrhundert und in Italien das 15. Jahrhundert. Mancher simple Halbedelstein hat durch die Kunst antiker Gemmenschneider einen fast unschätzbaren Wert bekommen.

Unterziehen wir mit Rücksicht auf das Gesagte den modernen Schmuck einer vorurteilsfreien Betrachtung, so müssen wir zugestehen, daß bei diesem die Masse des kostbaren Metalles und die Größe und Seltenheit der Brillanten, Edelsteine und Perlen zuweilen sehr viel höher gewertet wird als die künstlerische Qualität. Daß hierin in absehbarer Zeit ein Wandel eintreten würde, scheint bei dem verhältnismäßig schwach entwickelten Kunstempfinden des modernen Durchschnittsmenschen ziemlich ausgeschlossen zu sein, wenn sich nicht im Stillen auf dem Gebiete der Technik eine noch viel zu wenig beachtete Tatsache vollzogen hätte: die Erfindung der Herstellung sogenannter synthetischer Edelsteine.

Es ist bereits gelungen, Edelkorunde in allen Farbennüancen, in allen Quantitäten und mit allen hervorragenden Eigenschaften der natürlichen Steine künstlich zu erzeugen, vor allem den prachtvollen Rubin vom Rosarubin bis zum tiefroten Rubin, d. h. also auch von der Siam- und Birmavarietät; den Saphir in allen Schattierungen, blau, zitronengelb und topasfarbig, den weißen Leukosaphir, den sehr seltenen Padparadschah, den orientalischen lila- und violettfarbigen Amethyst, den grünlichen alexandritartigen Korund, der bekanntlich bei künstlichem Lichte weinrot erscheint, und den in der Natur so seltenen grünen Korund (Saphir), der auch bei künstlichem Lichte seine schöne grüne Farbe beibehält.

Aufgabe der Edelsteinfabriken muß es jetzt noch sein, den schönsten grünen Edelstein, den Diamant, künstlich in brauchbaren Exemplaren herzustellen.

Alle diese künstlichen Steine haben das gleiche spezifische Gewicht, dieselbe Härte, die gleichen wesentlichsten optischen Eigenschaften und die gleiche chemische Zusammensetzung wie das Naturprodukt. Ihrer allgemeinen Benutzung steht heute nur das Vorurteil im Wege, daß sie als etwas künstlich Erzeugtes, gewissermaßen als Eindringlinge und Emporkömmlinge, sich an Noblesse mit den echten nicht messen könnten. Daß dieses Vorurteil wie tausend andere, die sich künstlichen Schöpfungen bei derem ersten Auftreten entgegenstellten, einmal überwunden sein wird, ist ohne weiteres klar. Je mehr in der Schmuckindustrie diese künstlichen Edelsteine Eingang finden, um so mehr wird ihr absoluter Wert sinken. Alsdann bleibt als einziges Mittel, den Wert des Schmuckes hochzuhalten, übrig: die Veredelung seiner künstlerischen Form.

Man kann daher den Herstellern künstlicher Edelsteine nur den Rat geben, die sicher vorauszusehende Entwicklung der Schmuckindustrie schon jetzt klug auszunützen und nur Schmucksachen in den Handel zu bringen, die in bezug auf künstlerischen Wert sich mit dem allerbesten, was die Zeit bringt, zu messen vermögen. Nur dadurch, daß sie das größte Gewicht auf einen vollendeten Schliff der Steine unter Berücksichtigung der richtigen Lage der optischen Achse im fertig geschliffenen Stein und deren feinst erwogenen Einordnung in das Gesamtschmuckstück legen, werden sie bei vornehmen Leuten das Vorurteil gegen den künstlichen Edelstein überwinden.

Benvenuto Cellini und die Edelsteinkunde.

Von Julius Cohn.

Kein geringerer als Wolfgang von Goethe ist es gewesen, der vor mehr als 100 Jahren dem deutschen Volke die Persönlichkeit Benvenuto Cellinis, des Altmeisters der florentinischen Goldschmiedekunst, nahe gebracht hat. Deutschlands größtem Sohn verdanken wir eine meisterhafte Übersetzung von Cellinis eigener Lebensbeschreibung aus dem Italienischen. Die Bedeutung des Florentiners, der ein Freund des Bildhauers Michelangelo Buonarottis war, liegt vorwiegend auf dem Gebiete der Kunstgeschichte. Unter den Schriften Cellinis ist eine, die ein besonderes Interesse des heutigen Goldschmieds und Juweliers beanspruchen darf: die im Jahre 1568 zu Florenz erschienenen „Abhandlungen über die Goldschmiedekunst und Skulptur". Einige Kapitel in diesen „Trattati", wie sie zumeist nach ihrem italienischen Namen bezeichnet werden, befassen sich mit der Edelsteinkunde jener Zeit und stellen einen kleinen, wohl beachtenswerten Beitrag zur Geschichte dieser Wissenschaft dar.

Ähnlich wie Konrad von Megenberg beginnt Cellini den Abschnitt über die Edelsteinkunde mit den vier Elementen, aus denen sich nach der Auffassung des Mittelalters alle Stoffe zusammensetzen: Feuer, Luft, Erde und Wasser. Mit großer Leidenschaftlichkeit verficht er die Ansicht, daß es überhaupt

nur vier Arten von Edelsteinen gebe, die den Elementen genau entsprechen würden. Beispielsweise stelle der Rubin das Feuer dar, der Saphir die Luft, der Smaragd die Erde und der Diamant das Wasser. Diese Einteilung Cellinis hat mitgeholfen, bis in unsere Tage hinein unter den Edelsteinen zwischen Ganz- und Halbedelsteinen zu unterscheiden. Doch geht schon aus den Ausführungen des Meisters die Tatsache hervor, daß es bereits zu seiner Zeit in Rom Juweliere gegeben hat, die diese Art Einteilung nicht billigten und noch andere Steine, wie den Chrysopras, Hyazinth, Spinell, Aquamarin usw. in den Kreis der Edelsteine mit einbezogen haben wollten. Cellini läßt die Meinung dieser Leute nicht gelten, sondern wettert in maßlos heftiger Sprache gegen ihre Auffassung. Dabei entschlüpft ihm auch eine Äußerung über das Wesen der Perle, die den Anschauungen unserer Zeit sehr nahe kommt und hier Platz finden soll. „Zum Teufel auch", sagt er, „warum setzen sie nicht auch noch die Perle unter die Edelsteine, die doch augenscheinlich nur der Knochen eines Meertieres ist?" —

Von den weiteren Darlegungen Cellinis ist in der Hauptsache seine Schilderung des Diamantschleifverfahrens, wie es um die Mitte des 16. Jahrhunderts ausgeübt wurde, für die Geschichte dieser Technik wertvoll. Sowohl in Italien wie in Frankreich bestanden zu Lebzeiten Cellinis Diamantschleifereien. Demnach hatte Benvenuto reichlich Gelegenheit, sich eine genaue Kenntnis des Schleifverfahrens anzueignen. Seine Angaben dürften denn auch in jeder Beziehung dem wirklichen Stande der Technik in jener Zeit entsprechen. Cellini schreibt: „Man kann niemals einen Diamant für sich allein schleifen, sondern stets nur zwei zugleich, da ihre wundersame Härte von der keines anderen Steines übertroffen und der Diamant nur vom Diamant angegriffen wird. Der eine wird solange an dem andern gerieben, bis sie endlich durch gegenseitige Abnutzung die Gestalt annehmen, die der geschickte Schleifer ihnen geben zu können meint. Mit dem Pulver, welches hierbei von den Diamanten abfällt, wird nachher die letzte Hand zur Vollendung des Schliffes angelegt. Die Steine werden zu diesem Zweck fest in kleine Blei- oder Zinn-Näpfchen eingesetzt und mittelst einer besonderen Klemmvorkehrung gegen ein stählernes Rad gedrückt, das mit dem mit Öl angeriebenen Diamantstaub bestrichen ist. Dieses Rad muß die Dicke eines Fingers und die Breite der Handfläche haben, aus feinstem, bestgehärtetem Stahl bestehen und auf einem Mühlstein fest angebracht werden, so daß es durch des letzteren Umdrehung gleichfalls auf das schnellste mit umschwingt. Zu gleicher Zeit können wohl vier bis sechs Diamanten über dem Rade befestigt werden. Ein auf die Klemmvorrichtung gelegtes Gewicht kann durch seinen Druck die Reibung der Steine gegen das drehende Rad vermehren. Auf diese Weise wird also der Schliff vollendet." Aus dieser Darstellung geht hervor, daß dem Meister nicht nur das Schleifen der Diamanten, sondern auch die hierzu notwendige Vorarbeit, das Reiben, bekannt war. Ferner müssen wir feststellen, daß beide Techniken sich gegenüber den heute angewandten Verfahren nur wenig geändert haben. Die Schleifscheiben sind gegen früher größer geworden und ihre Umdrehung wird heute allgemein durch elektrische Kraft bewirkt. Die Art des Reibens ist ebenfalls die gleiche geblieben. Doch ist durch die Verwendung von Maschinen mit elektrischem Antrieb auch auf diesem Gebiet ein rascheres Arbeiten möglich geworden. Cellinis weitere Ausführungen über die Edelsteine zeichnen sich dadurch aus, daß sie frei sind von dem Aberglauben, den wir in fast allen mittelalterlichen Werken über Edelsteinkunde vorfinden. Gegenüber der arabisch-maurischen Epoche ist der Fortschritt der Zeit in Cellinis Abhandlung deutlich erkennbar. Im übrigen seien hier nur noch einige Angaben wiedergegeben, die hinsichtlich der Preise der Edelsteine in den „Trattati" enthalten sind. Ein besonders schöner Rubin, vermutlich taubenblutfarbig, kostete damals pro Karat etwa 800 Scudi, das sind nach heutigem Wert etwa 2800—4000 Mk., ein Smaragd von gleicher Güte ungefähr 400 Scudi, d. h. etwa 1400 bis 2000 Mk., ein Diamant von derselben Schwere und Qualität nicht mehr als 100 Scudi, d. s. etwa 350—500 Mk. und ein guter Saphir gar nur 10 Scudi, d. s. 35—50 Mk.

Mögen Cellinis Aufzeichnungen auf dem Gebiete der Edelsteinkunde nicht so umfangreich sein wie die zahlreicher anderer Schriftsteller des Mittelalters, so sind sie doch durch die klare Schilderung der Technik der Diamantschleiferei um die Mitte des 16. Jahrhunderts von bleibendem Wert. Selbst die Andeutungen, die Cellini macht, daß „die Diamanten aus ihrer rohen, natürlichen Gestalt in jene schönen Formen gebracht werden, die wir als tafelförmige, facettierte oder Rosetten-Steine bewundern, werden für eine zukünftige Geschichte der Schleifformen des Diamanten und der übrigen Edelsteine nicht verloren sein.

Schuhschmuck aus alter Zeit.

Wer von uns hat sich, in einem Antiquitätenladen oder einem Museum umherspazierend, wohl schon viel Gedanken über die Schuhschnallen gemacht, die da vielleicht in irgendeiner Ecke herumliegen? Wir ahnen ja kaum, welche Wichtigkeit ihnen in der Kleidung alter Zeiten zukam, welche große Rolle sie damals für die Schmuckindustrie spielten.

Die Moden des 16. und 17. Jahrhunderts waren außerordentlich auffallend und reich. Jedermann interessierte sich sehr für den Anzug seiner Nachbarn, gab dieser doch nicht allein Auskunft über den Reichtum seines Trägers, sondern ließ auch damals noch seinen sozialen Stand, seinen Rang im gesellschaftlichen Leben erkennen.

Es gibt keinen besseren Weg, sich die damalige Kleidung vor Augen zu führen, als einmal ein typisches Kostüm zu beschreiben. Es bestand aus einem herabhängendem Gürtel, kurzem grünen Wams mit weiten Ärmeln, die von den Schultern herab bis auf die Manschetten im Zickzack geschlitzt waren, langen grünen bis über das Knie reichenden Hosen, gelb gestreiften Strümpfen mit roten Zwickeln und Schuhen mit großen Schnallen. Bei einer solchen Kleidung fanden die Schuhe natürlich besondere Beachtung. Die Männer trugen Schuhe mit kurzer eckiger Spitze, schweren Sohlen und hohen roten Absätzen, die Damenschuhe waren fast zu fein und dünn, meist aus Seide oder Satin. Etwas später kamen Herrenschuhe mit sehr langer Spitze auf, und diese Mode trieb man so ins Extreme, daß schließlich die Schuhspitzen mit einer Kette am Knie befestigt wurden. Diese Schuhe wurden über der Spanne mit kurzen Schnüren gebunden, die mit großen, bunten Rosetten geschmückt waren. Dann geriet man wieder ins andere Extrem. Ganz kurze breite Schuhe trug man, und um die Häßlichkeit der Form zu verbergen, führte man metallene Schuhschnallen ein; zuerst waren sie ganz schmal, dann wurden sie breiter und schmuckreicher. So groß war auf einmal die Mode, daß in England allein in Birmingham 30000 Arbeiter Schnallen herstellten. Eine große Menge der feinsten Muster kam aus Frankreich. Dort trug man die Schuhschnallen bis zur Zeit der Revolution, als der Luxus eingeschränkt, und Edelmetalle aller Art vom Staate konfisziert wurden.

In Deutschland und England hielt sich die Mode bis in den Anfang des 18. Jahrhunderts hinein und verschwand ganz allmählich. Die lange Hose der Biedermeierzeit und der hohe Schnürschuh, der bis dahin für weibisch galt, kamen auf und behielten das Feld, obwohl die Schuh-

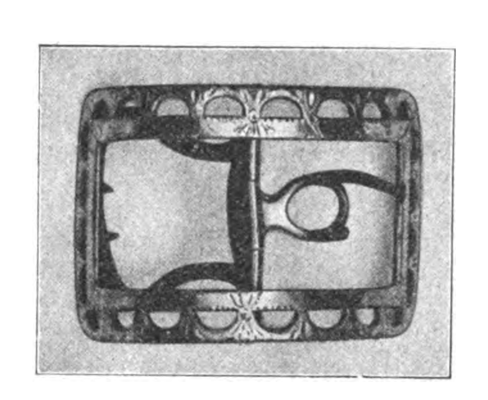
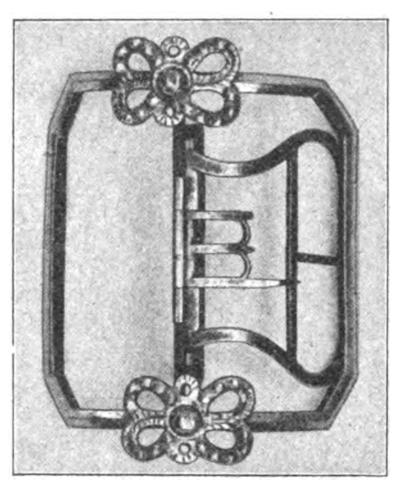
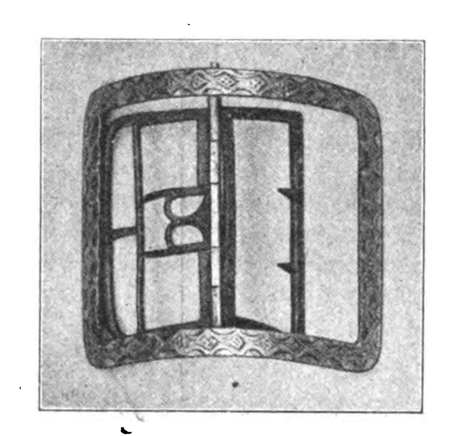
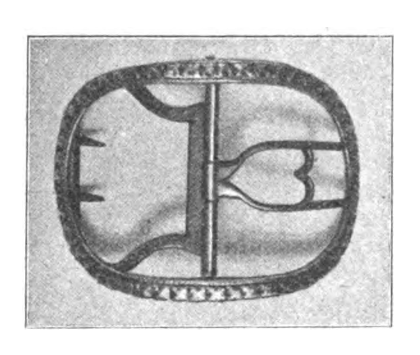
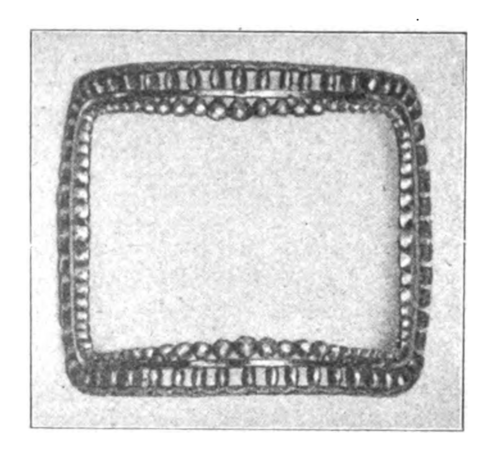
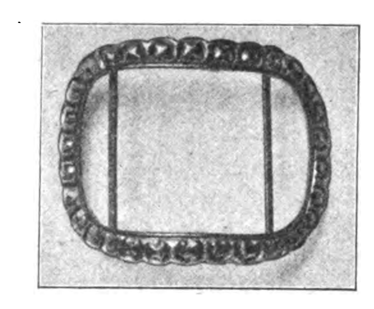
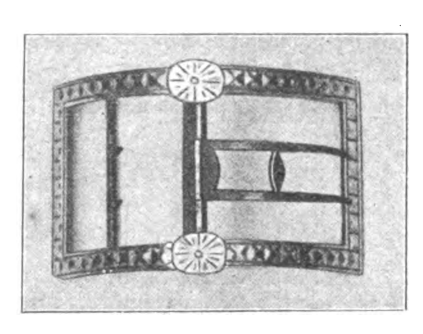
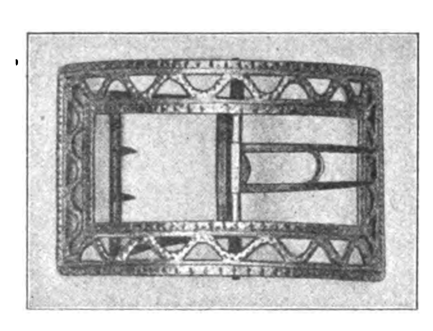
schnallenfabrikanten Englands sogar beim Prinzen von Wales petitionierten, er möge seinen Einfluß gegen die schnallenlose Mode geltend machen. In Birmingham führte die neue Mode zu einer großen Krise, die viele Firmen ruinierte.

Den damaligen Handwerkern machte die Herstellung der Schnallen viel größere Mühe als die Entwürfe; ihre Maschinen und Werkzeuge wurden ja mit der Hand bedient, und das Schmelzen der Metalle war sehr schwierig, während der große Umfang, die Dicke der Schnalle in der Mitte, und die seitlichen Krümmungen die Handarbeit unmöglich machten. Beim Ausschneiden der Mitte aber hätte man zuviel Material verbraucht, und der Preis wäre zu hoch geworden.

So ist es klar, daß das Problem vom Juwelier gelöst wurde, der sich des Gusses bediente. Auf diesem Wege wurde die richtige Dicke und die Krümmung durch eine Operation erreicht, und die Mitte brauchte nicht ausgeschnitten zu werden. Der Juwelier glättete dann das rohe Gußstück mit einer Feile und machte es so fertig zum Plattieren mit Edelmetall, das meist in der alten Art mit Zinn geschah.

Die Form der Schnalle war gewöhnlich die eines großen schmalen rechteckigen Metallbandes mit offener Mitte, in der sich die Vorrichtung befand, die die Schnalle und den Schuh verband. Um diese und die kurze Schuhschnur zu bedecken, war ein Lederstück in den Innenraum eingelassen und durch eine Metallspitze gehalten. Diese zwei Spitzen waren aus Stahl an den Mittelsteg der Schnalle angenietet. Als Metalle für Schuhschnallen gebrauchte man Gold, Silber, Tombak, Hartzinn, Stahl oder Messing. Meist nahm man ein billigeres Metall und plattierte es nur mit Edelmetall. Verschiedenheit der Entwürfe erreichte man durch verschiedene Techniken. Es wurden getriebene und geschnittene Stücke gefertigt, die Ecken wurden zuweilen mit Steinen besetzt, auch nietete man dort hochpolierte Stücke Silber oder Stahl auf, die stark reflektierten und so Steine vortäuschen sollten.

Die beigefügten Abbildungen geben kleine Proben der einst hochentwickelten Industrie. Sie sind heute wieder von Interesse, wo der Schnallenschuh für Damen große Mode ist und auch in der Herrenmode der Versuch gemacht wird, den Schnallenschuh wieder einzuführen. Die moderne Fabrikation wird bei der Betrachtung der reichen alten Formen gewiß manche Anregung zur Weiterentwicklung dieser Mode in unserer Zeit gewinnen.

Deutsches Kunstgewerbe in Monza.

Trotz Paris und seinen mit so großer Überschwenglichkeit angekündigten großen Kunstausstellungen — oder vielleicht gerade deswegen — hat die Internationale Kunstausstellung in Monza bei Mailand außerordentliche Beachtung gefunden. Besonders hat nach übereinstimmenden Berichten der deutschen und ausländischen Presse die Deutsche Sonderschau dort gut abgeschnitten. Das ist um so erfreulicher, als damit dem deutschen Kunstgewerbe, das bekanntlich in Paris durch die absichtlich verspätete Einladung ausgeschaltet wurde, noch vorher Gelegenheit gegeben war, seine Leistungs- und Lebensfähigkeit zu beweisen und Erfolge zu erzielen. Namentlich das Edelmetall- und Metall-Kunstgewerbe ist an diesen Erfolgen stark beteiligt, speziell die Künstler und Werkstätten Süddeutschlands und darunter wieder besonders die württembergischen Betriebe. Die „Württembergische Zeitung" berichtet in ihrer Beilage „Wertarbeit und Edelware" u. a. darüber wie folgt:

Eine stark württembergische Note ist bei den Gold- und Silberschmiedearbeiten vertreten, deren Hauptstücke in den eingebauten beleuchteten Vitrinen eines Alkoven hervorragend zur Wirkung kommen; in fast sämtlichen italienischen Kritiken sind denn auch diese edlen Gebilde bewundernd hervorgehoben. Hier springen sofort die wieder in sehr klarer, heiterer Formensprache gehaltenen Erzeugnisse von Bruckmann & Söhne, Heilbronn, in die Augen; schön geschwungene Leuchter, Schalen mit elfenbeingeschnitzten Füßen, ein Sektkühler, dessen sehr rein gezogene Linien durch Halbedelsteine farbig pointiert sind, ein sehr streng gehaltenes Teeservice, Zigarettendosen und allerlei Körbchen und sonstiges Kleingerät in durchbrochener Arbeit. In der gegenüberliegenden Vitrine bringt die Silberwarenfabrik Wilhelm Binder die Gmünder Kunst zu Ehren: Tabatieren, ein Kaffeeservice und namentlich eine sehr graziös an- und abschwellende Rosenvase beweisen, daß man auch in Gmünd werkbundgerecht zu arbeiten weiß. Paula Strauß, die Stuttgarter Goldschmiedemeisterin, zeigt einen sehr geschmackvoll gearbeiteten goldenen Ring.

Unter den Erzeugnissen aus unedlen Metallen nehmen die Metallintarsien und Messinggeräte der Firma Ehrhard & Söhne, Schwäb. Gmünd, wegen ihrer technischen Vollendung und ihrer gediegenen künstlerischen Gestaltung einen hohen Rang ein. Hermann Weißenburger & Co., Cannstadt, zeigen ein innen versilbertes Teeservice in Messing nach Entwurf von Richard Herre, dessen Modernität etwas willkürlich anmutet. Hasis & Hahn, Stuttgart, sind mit eigenartigen Beleuchtungskörpern vertreten, auch die Stuttgarter Kunstgewerbeschule hatte einige ihrer interessanten Messingarbeiten aus der Klasse Paul Hausteins gesandt. In diesem Zusammenhang darf man auch sogleich von den Glasschnitten des Professors v. Eiff sprechen, denen nirgends etwas Ebenbürtiges zur Seite steht. Gerade im Vergleich mit den technisch hervorragenden Gemmenschnitten der neapolitanischen Abteilung erkennt man, was es bedeutet, eine so alte und durch so enge stoffliche und technische Grenzen beschränkte Kunstfertigkeit in modernem Geist aufzulockern. Daß auch unter den Emailarbeiten eine württembergische Firma, und zwar die Gold- und Silberwarenfabrik Stuttgart-Berg, sich auszeichnet, stellt man mit besonderem Vergnügen fest; Hertha Jirasko, die hier wie auch in anderen Materialien die künstlerische Verantwortung trägt, scheint mit frischer und lebhafter Phantasie begabt zu sein. Und noch eine schwäbische Spezialität: Perltaschen von Seyfang, Werkkunst A.-G., Göppingen; besonders zu rühmen die gelungenen Versuche, auch diese alte Kunst in modernem Geist neu zu beleben. Wenn man in Venedig in den Kaufläden mit Fremdenartikeln „garantiert echt venetianische Perltaschen" findet, auf denen in schlimmem Realismus der Lichtenstein mit einem schwäbischen Bauernmädel in Tracht abgebildet ist, so ahnt man unschwer, auf welchem Umweg die Venezianer gerade auf dieses Motiv verfielen. Aber wie gesagt, solche Sachen sucht man in den deutschen Sälen in Monza gottlob vergeblich.

Der von „Argus" gezeichnete Bericht befaßt sich zwar ganz ausschließlich mit württembergischen Erzeugnissen, ist aber deshalb nicht weniger beachtlich. Jedenfalls kann man die rührigen Schwaben zu ihrem Erfolg nur beglückwünschen.

Brief des Gmünder Silberschmieds.

Schwäb. Gmünd, Ende Juni 1925.

Es ist schon einige Zeit her, daß ein Gmünder Briefschreiber in der „Deutschen Goldschmiede-Zeitung" hat ab und zu sich hören lassen. Wenn sich jetzt der Gmünder Silberschmied als sein Nachfolger zum Wort meldet, so geschieht es aus der Erkenntnis heraus, daß in diesen für die deutsche Edelmetallindustrie so schwierigen Zeiten eine Aussprache, über das was vorgeht, in einem angesehenen Fachblatt nur von Nutzen sein kann. Die Erfahrung lehrt ja, daß aus dem Austausch von Mitteilungen und Meinungen immer wieder Anregungen gewonnen werden, die sich irgendwie, sei es im eigenen Betrieb oder in der Berufsorganisation, auswerten lassen.

In Gmünd sind uns in diesen letzten Junitagen die Schwierigkeiten unserer Industrie besonders deutlich geworden, als die Gewerkschaften die Forderung erhoben, den Spitzenmindestlohn von 58 auf 70 Pfennig zu erhöhen. Kein Mensch unter der Gmünder Arbeitgeberschaft bestreitet, daß ein Lohn, wie er jetzt verlangt wird, gerechtfertigt sei. Wer in den letzten Wochen und Monaten das beängstigende Ansteigen der Preise für die Gegenstände des täglichen Lebens beobachtet hat, weiß, daß in den Familien der Arbeiter wahrlich kein Wohlstand herrscht, daß dort mehr gespart werden muß als es aus mehrfachen volkswirtschaftlichen und allgemeinen Gründen wünschenswert erscheint. Aber auch die Fabrikanten klagen: Der Absatz stockt, das Exportgeschäft ist lahmgelegt. In manchen Betrieben wird ganz oder teilweise auf Lager gearbeitet, nur um die Arbeiter nicht fortschicken zu müssen. Die letzte Grossistenmesse in Stuttgart, die fast geschäftslos verlief, ist ja ein deutlicher Beweis von dem Absatzmangel, der heute von der Schmuckwarenindustrie ertragen werden muß. Auch wenn in diesem oder jenem größeren, oder alteingesessenen Betrieb infolge einer langjährigen Tradition der Kundenverbindung die Fabrikation noch normal weitergeht — aufs Ganze gesehen fehlen in der Gmünder Industrie doch die Voraussetzungen für eine durchgreifende, schablonenmäßige Lohnerhöhung. Das Verständnis hierfür scheint aber — wie die Vorgänge bei der gegenwärtigen Lohnbewegung in Pforzheim beweisen — selbst in den Schlichtungsstellen nicht immer vorhanden zu sein.

Bis dieser Brief durch die Leipziger Druckerschwärze gegangen ist, wird man sich — so hofft der Silberschmied — in Gmünd auf einer für die hiesige Industrie gerade noch tragbaren Lohn-Mitte geeinigt haben. Denn der Wirtschaftsfrieden zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer ist ein kostbares Gut, das uns in diesen Zeiten, da die deutsche Wirtschaft von außen noch immer bedroht ist, erhalten bleiben muß. Dieser Wirtschaftsfrieden ist zugleich eine nationale Waffe in den jetzt anhebenden großen wirtschaftlichen Auseinandersetzungen in Deutschland und darüber hinaus in ganz Europa. Die so viel umstrittene Zollvorlage gibt ja

den Auftakt zu den Handelsvertragsverhandlungen, von deren Gestaltung die deutsche Edelmetallexportindustrie weithin abhängig ist.

Soziales Empfinden — heute notwendiger als je — haben die Gmünder Industriellen nicht bloß bei den schwierigen Lohnverhandlungen bekundet. Es ist eine rühmenswerte Tat des Gmünder Arbeitgeberverbandes, daß er, mit der Stadtverwaltung in einer Wohnungs-G. m. b. H. verbunden, ein großes Doppelhaus schuf und ein zweites Wohngebäude zurzeit erstehen läßt. Auf diese Weise ist es möglich gewesen, die auch hier herrschende Wohnungsnot helfen zu verringern, einer Anzahl besonders qualifizierter Arbeiter oder Angestellten ein ordentliches Unterkommen zu verschaffen und sie so dem Platz Gmünd zu erhalten. Denn die Neigung der Qualitätsarbeiter, ihre Tätigkeit nach ihnen besser scheinenden Plätzen zu verlegen, ist zeitweise verderblich groß.

Die Bestrebungen zur Förderung der heimischen Industrie offenbaren sich auch in der Teilnahme an den großen Stuttgarter Ausstellungen. Im Landesgewerbemuseum hat die Gmünder Staatliche Fachschule für Edelmetallindustrie zusammen mit den hiesigen größeren Firmen und Kunstwerkstätten eine Sonderausstellung veranstaltet, die viel Beachtung gefunden hat. In der jetzt so viel besuchten Ausstellung „Schwäbisches Land" bildet die Koje der Stadt Gmünd geradezu das Schmuckstück, den Hauptanziehungspunkt. In künstlerischer Aufmachung stehen hier neben dem gold- und juwelengeschmückten Prunkstück aus dem wertvollen Kirchenschatz von Heilig-Kreuz die modernsten Erzeugnisse der Gmünder Gold- und Silberindustrie. Auch die alte Goldschmiedewerkstätte aus dem J. Erhard'schen Altertumsmuseum wurde in die Stuttgarter Ausstellung gebracht, wo sie viel bewundert wird. So ist unsere Stadt mit ihrer großen kunstgewerblichen Tradition gerade in letzter Zeit wieder Mittelpunkt einer weitgehenden Aufmerksamkeit geworden. Wie sehr ein solches Interesse begründet ist, lehrte der Vortrag des Kunsthistorikers der Tübinger Universität, Professor Dr. Weise, der dieser Tage hier an zahlreichen Lichtbildern nachwies, wie stark die deutsche Baukunst durch die Gmünder romanische Johanniskirche (das Glanzstück der hohenstaufischen Kaiserzeit) und durch die Heiligkreuzkirche, dieses Juwel aus der Übergangszeit von der Früh- zur Spätgotik, beeinflußt worden ist.

Die Gmünder hörten es gerne. Und sie sind dankbar für alles, was ihre schöne Heimat lobt. Bereiten sie sich doch auf ein großes Unternehmen vor, für das sie heute schon um die freundliche Teilnahme aller Weggenossen aus den Bezirken der deutschen Schmuckindustrie bitten: Im nächsten Jahre sind es 150 Jahre, daß die Gmünder Zeichenschule errichtet wurde, aus der sich dann die Gewerbeschule und die Staatliche Fachschule entwickelt haben. Aus diesem Anlaß wird im Sommer 1926 zu Schwäb. Gmünd eine große Jubiläumsausstellung stattfinden, in der sich alles darstellen wird, was Gmünd an Schätzen und Leistungen seiner Kirchen und Schulen, seines Gewerbes und seiner Industrie zu bieten hat. Der Gmünder Silberschmied hofft, bis dahin vielen Freunden zu begegnen, die sein Schreibwerk nach der alten schönen Reichsstadt im Schwabenlande lockte. *E. K.*

Ein Pionier deutscher Arbeit.

Die Großsilberwarenfabrik Gebrüder Deyhle in Schwäbisch Gmünd feierte im Jahre 1920 entsprechend der Schwere der wirtschaftlichen und politischen Verhältnisse in aller Stille ihr 100jähriges Gründungsjubiläum. Der Chronist darf aber daran nicht ganz vorübergehen.



Ernst Rust
Chef der Firma Gebrüder Deyhle, Schwäb. Gmünd.

Die Firma Deyhle ging als eine der ersten zur maschinellen Fabrikation über und entwickelte sich unter Leitung weitsichtiger und energischer Männer zu ihrer heutigen technischen und wirtschaftlichen Höhe. Mögen auch im Laufe der Zeit andere Firmen sie an Arbeiterzahl überholt haben, so sind die Erzeugnisse der Firma doch heute mehr als je durch ihren Formenreichtum, ihre Stilgerechtheit und solide Ausführung im In- und Ausland geschätzt.

Die Bedeutung und die volkswirtschaftlichen Verdienste der Firma liegen vor allem in der Bearbeitung des Auslandes und es entspricht voll und ganz den Tatsachen, wenn das „Echo des Auslands" schreibt: „Wenn Firmen genannt werden, die Pioniere des Deutschtums im Auslande waren, so gehört die Firma Gebrüder Deyhle an erster Stelle genannt." Schon 1852 hatte die Firma ein ständiges Musterlager in Wien mit eigenem Vertreter. In den siebziger Jahren wurden Verbindungen mit Spanien und Italien angeknüpft und nach und nach sandte die Firma unter der zielbewußten Leitung des Herrn Kommerzienrat Karl Deyhle ihre Reisenden über ganz Europa, nach Indien, Australien, Süd- und Zentral-Amerika. Die Erschließung des Orients (Ägypten, Palästina, Griechenland, Türkei) und der Nordstaaten Afrikas aber war das ureigenste Werk des heutigen Seniorchefs der Firma, des Herrn Ernst Rust. Im Jahre 1893 in die Firma eingetreten, war er nach kurzer Zeit die Seele des Unternehmens. Seiner Energie, seinem Weitblick, seinem künstlerischen Geschmack und seiner weltmännischen Erfahrung verdankt die Firma die angesehene Stellung, die sie im In- und Auslande heute einnimmt. — Ernst Rust ist am 17. Dezember 1870 in Bremen geboren. Nach Beendigung seiner Lehrzeit bei der Silberwarenfabrik Koch & Bergfeld und nachdem er als Einjähriger seiner Dienstpflicht Genüge getan, wandte er sich in drängendem Hanseatengeist dem Ausland zu. Schon in jungen Jahren hat er klar erkannt, daß nur gründliche Sprachkenntnisse, eiserner Fleiß und unermüdliches Streben Vorbedingungen sind für ein gedeihliches Vorwärtskommen. So verließ er, auf eine erfolgreiche Tätigkeit in verschiedenen Stellungen zurückblickend, 1892 als geschäftsgewandter Kaufmann London, vertraut mit Sprache und Umgang. Nach einer Reserveübung erhielt Rust eine Stellung als Dolmetscher beim Norddeutschen Lloyd und hatte hier so recht Gelegenheit, sein Talent zu entfalten und im Umgang mit Herren aller Länder seine gesellschaftlichen und sprachlichen Fähigkeiten zu vervollkommnen. — In dieser Stellung wurde der Chef der Firma Gebrüder Deyhle auf Rust aufmerksam und bot ihm die Stellung eines Auslandsreisenden an, da ihm die ganz besonderen Fähigkeiten Rusts für diesen Posten auffielen. Das Jahr 1893, das Eintrittsjahr in die Firma Gebrüder Deyhle, ist für Rust ein Markstein in seinem Leben geworden. Seit dieser Zeit ist sein Geschick mit dem der Firma unlöslich verbunden. Italien, Sizilien, Ägypten waren die ersten Stätten seiner Erfolge. Es folgte der Balkan, dann Spanien, Nordafrika, später Österreich-Ungarn und Rußland. Auch Skandinavien und Finnland wurden von Rust mit großem Erfolg besucht. Diese Erfolge waren nur möglich, weil Rust sich spielend alle die fremden Sprachen aneignete, die geschmacklichen Eigenarten, den Charakter von Land und Leuten rasch er-

faßte und mit vielem Verständnis sich besonderen Eigenheiten anzupassen verstand. So wurde er seiner Firma in kurzer Zeit so unentbehrlich, daß er 1898 Prokurist und 1902 Teilhaber wurde.

Der Tod des Herrn Otto Deyhle lud im Jahr 1904 die ganze Verantwortung auf seine Schultern und zwang ihn, seine Aufmerksamkeit auch technischen und organisatorischen Aufgaben zuzuwenden und es zeugt von einer riesigen Arbeitskraft, wenn Rust allein, ohne jede Beihilfe, die Firma durch all die Klippen, an denen die Zeit außerordentlich reich war, glücklich hindurchsteuerte. Der Weltkrieg vernichtete mit einem Schlage die Früchte beinahe 100 jähriger Arbeit, indem er die Hauptabsatzgebiete sperrte. Die großen Lager in Rußland, die Forderungen in allen Feindesstaaten gingen verloren, ohne daß die Firma je eine nennenswerte Entschädigung erhielt. Österreich-Ungarn, neben Rußland das Hauptabsatzgebiet, sperrte sich nach dem Kriege durch Einfuhrverbote ab.

In dieser kritischen Zeit bewährte sich Rust als unermüdlicher Kämpfer und rasch entschlossener Führer. Trotz ungeheurer technischer Schwierigkeiten, trotz des Mangels an Arbeitskräften begann er als einer der ersten am Platze mit der Fabrikation von Kriegsartikeln, ohne aber die Wiederaufnahme der Silberwarenfabrikation aus dem Auge zu lassen. Schon 1915 besuchte Rust die skandinavischen Länder, um die geschäftlichen Beziehungen wieder in Gang zu bringen. Das Jahr des Zusammenbruchs stellte wiederum ungeheure Anforderungen an seine Nervenkraft und seinen Arbeitswillen, da jetzt zu allen Schwierigkeiten auch endlose und aufreibende Kämpfe mit der Arbeiterschaft kamen. Trotzdem führte Rust die Firma zielbewußt durch Revolution und Inflation. Um verlorene Märkte, wie z. B. Südamerika, Mexiko usw., zu gewinnen, schuf er verschiedene Organisationen, die unter der Führung der Firma Gebrüder Deyhle und unter erheblichem finanziellen Aufwand die alten Beziehungen wieder herstellten. So verstand er es, seine Erfahrungen und ausländischen Verbindungen ausnützend, die enormen Kriegsverluste an Substanz, Absatzmöglichkeit und Geschäftsverbindungen zu ersetzen und zu erneuern.

Auch in der Firma selbst vollzogen sich durch den Austritt der stillen Teilhaber Deyhle wichtige Veränderungen. An deren Stelle trat 1919 der Schwiegersohn Rusts, der Hauptmann Ludwig Stauch, als Teilhaber ein, der in Organisations- und Arbeiterfragen Rust bald zur wertvollen Stütze wurde. Im Jahre 1923 nahm Rust noch seinen zweiten Schwiegersohn, Herrn Eduard Berg, als Teilhaber in die Firma auf, die heute als Familienbesitz unter der sicheren Führung ihres Seniorchefs innerlich und äußerlich gefestigter da steht als je zuvor.

Mit dieser Tätigkeit ist aber die Bedeutung Rusts noch lange nicht erschöpft. Auch im gesellschaftlichen und wirtschaftspolitischen Leben stellte Rust seinen Mann. Von echtem sozialem Empfinden getragen, dessen praktische Auswirkungen seinem Wunsche gemäß nur selten der Öffentlichkeit bekannt wurden, trägt Rust viel zur Überbrückung gesellschaftlicher und sozialer Gegensätze bei. 12 Jahre lang war Rust Vorstand des Kaufmännischen Vereins in Gmünd, der ihn zum Dank für sein segensreiches Wirken zum Ehrenvorsitzenden ernannt hat. Ferner leistete er als Vorsitzender der Ortsgruppe Gmünd des Hansabundes, als zweiter Vorsitzender des Verbandes der Edel- und Unedelmetall-Industrie wertvollste Arbeit für die Allgemeinheit.

Kurz zusammengefaßt sehen wir in Rust einen Mann, der seine Geisteskräfte in harter Schule gestählt hat, um als Pionier im Auslande deutscher Kultur Geltung zu verschaffen, der mit eisernem Willen sein Schiff allen Gewalten zum Trotz dem Ziel zugesteuert, das er sich schon als junger Mann gesteckt hat.

Karl Oechsle.

Zu den Gmünder Arbeiten im Kunstteil.

Die einzelnen Arbeiten, welche der vorliegende Kunstteil von der Ausstellung der Edelmetallfachschule in Gmünd im Stuttgarter Landesgewerbemuseum bringt, vermögen keinen Maßstab über die Schulorganisation zu geben. Denn es fehlt bei einer solchen Veröffentlichung das ganze Fundament, aus dem sich solche Arbeiten entwickeln: der Zeichenunterricht, das Modellieren und der ganze Apparat von Hilfsfächern, wie ihn eine Schule, wie die von Gmünd, besitzt. Endlich fehlen die technischen Vorstufen, welche ihrerseits wieder an dieser Schule durch eine vorbildliche und konzentriert angelegte, bis in die einzelnsten Fächer der industriellen und handwerklichen Erzeugung hinabreichende Werkstätteneinrichtung ermöglicht werden.

Aus diesen Werkstätten heraus wächst offenbar der Geist, aus dem die abgebildeten Schöpfungen hervorgehen. Es ist der gesunde handwerkliche Geist, der aus diesen montierten, aufgezogenen, getriebenen, gravierten Edelmetallarbeiten, sowie den anderen Werkarbeiten spricht. Von ihm werden auch andere mehr industrielle Techniken beeinflußt. Die Schule befindet sich offenbar auf dem richtigen Weg, wenn sie von ihren Schülern mehr verlangt als der Tagesbedarf gerade benötigt. Wer handwerklich gearbeitet hat, findet sich auch rascher in die Technik der Industrie. Mit dem „Nur-Zeichner" ist es nicht getan. Eine Schule muß vorausgehen, muß allgemein bildend wirken, damit sie ihr verantwortungsvolles und ernstes Lehrziel anzustreben vermag. Gestützt auf einen ausgezeichneten Mitarbeiterkreis in seinem Lehrkollegium hat es Direktor Klein stets verstanden, diese wichtigste Richtungslinie nicht aus dem Auge zu verlieren. Die Arbeiten der verschiedenen Fach- und Meisterklassen zeigen — ohne sich auf extravagante Probleme einzulassen — außer der technischen Geschicklichkeit auch eine erstaunliche Vielseitigkeit.

Nebenarbeiten und Nebenerscheinungen.

Es gibt im Bijouteriegewerbe etliche Nebenarbeiten, die an sich nicht allzu schwierig erscheinen, auch oft als nebensächlich betrachtet werden, andererseits aber doch üble Nebenerscheinungen zeigen, welche oft sehr störend wirken. Besonders zwei Nebenarbeiten kommen da in Frage, nämlich das Beizen (und ähnliche Arbeiten, bei denen mit Salpetersäure gearbeitet wird) und das Entfetten.

Beim Beizen, wie überhaupt bei all den Betriebsarbeiten, wo es darauf ankommt, durch Salpetersäure die Oxydschichten auf Legierungen zu entfernen oder oberflächlich einen Teil des Kupfers aus der Legierung herauszulösen, treten während des Lösungsprozesses die berüchtigten braunen Dämpfe, die sog. nitrosen Gase, auf. Diese Gase sind sehr giftig und müssen deshalb für den Arbeitenden unschädlich gemacht werden. Dies geschieht wohl immer in den nach diesen Arbeiten benannten Beizkästen oder Abzügen. Er wird dabei erstrebt, die Gase dadurch unschädlich zu machen, daß man sie in den Kamin leitet. Eine positive Unschädlichmachung ist das aber nicht, denn die Gase treten unverändert oben aus dem Kamin aus und sind noch sehr lästig für die Umwohnenden. Es sind im Laufe der Zeit nun verschiedene Apparate auf dem Markt erschienen, die den doppelten Zweck haben, die nitrosen Gase gut abzusaugen und die Gase dabei möglichst wenig belästigend zu machen.

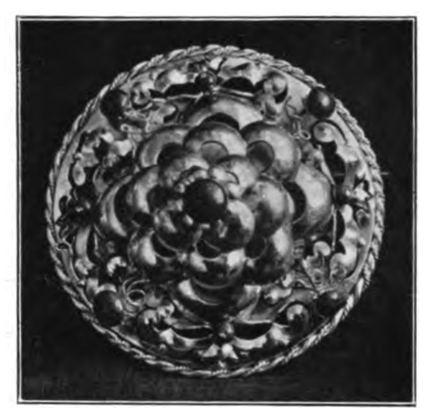
Arbeiten der Württ. Fachschule für Edelmetallindustrie Schwäb. Gmünd im Stuttgarter Landesgewerbemuseum



Montierte Silberbrosche mit Korallen
Goldschmiedewerkstätte
Joh. Rettenmaier



Exbecher, Silber. Meisterklasse Alf. Feuerle



Montierte Silberbrosche mit Korallen
Goldschmiedewerkstätte
Joh. Rettenmaier



Silberdose,
montiert

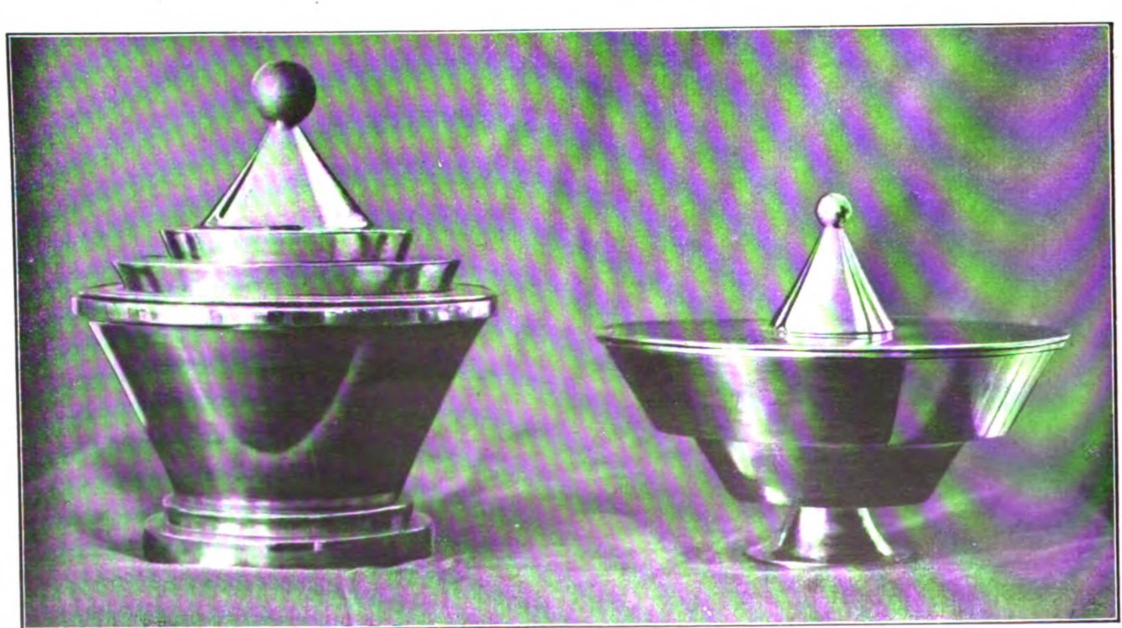
Goldschmiedeklasse
Joh. Rettenmaier

Arbeiten der Württ. Fachschule für Edelmetallindustrie Schwäb. Gmünd

Handspiegel, Messingguß



Klasse Karl Deibele



Gedrückte Messingdosen. Metalldrückerwerkstätte Hermann Schwarzkopf

Wandspiegel
Messingguß



Klasse
Karl Deibele



Zuckerdose und Rahmkanne, handgeschlagen. Hammerschmiedewerkstätte Karl Barwig

Arbeiten der Württ. Fachschule für Edelmetallindustrie Schwäb. Gmünd

Elfenbeinanhänger



Meisterklasse A. Feuerle



Handgeschlagene Maske, Messing
Meisterklasse A. Feuerle



Messingleuchter poliert
Bildhauerklasse Alb. Holl

Diese Vorrichtungen saugen zumeist die Gase durch ein Wasserstrahlgebläse ab und zwar durch eine Öffnung im Kasten nach unten. Durch diese Bauart erreicht man allerdings nur eins sehr gut, nämlich das Absaugen. Die nitrosen Gase sind nämlich schwerer wie Luft, so daß das Abziehen nach unten naturgemäß besser ist, als ein Abziehen durch höher angebrachte Öffnungen. Durch das Absaugen mit dem Wasserstrahlgebläse will man aber auch die Gase vom Wasser aufnehmen lassen. Dies geschieht aber nur, wenn die Gasentwicklung gering ist. Man kann sich aber sehr gut dadurch helfen, daß man in der nach unten führenden Öffnung eine kleine Vorrichtung anbringt, mittels welcher man Salmiakgeist langsam verdampft. Die Ammoniakdämpfe geben mit den nitrosen Gasen dicke weiße Nebel, die leichter vom Wasser aufgenommen werden, im übrigen aber auch bei stärkerer Entwicklung ruhig ins Freie gelassen werden können, da sie nicht giftig sind.

Bei diesen Arbeiten, wo mit Salpetersäure ein Lösevorgang beabsichtigt ist, sollte man darauf achten, daß die Ware nicht zu lang in der Säure ist, da ein wenn auch minimaler Goldverlust möglich ist. Da Gold in Salpetersäure nicht löslich ist, kann dieser Verlust nur mechanisch sein. Es löst sich nämlich Kupfer und Silber an der Oberfläche aus. Da man sich eine Legierung als ein festes Gemisch der Metallmoleküle vorstellen kann, so werden zwischen den Goldmolekülen die Kupfer- und Silbermoleküle herausgelöst. Ist der Löseprozeß von nur sehr kurzer Dauer, d. h. daß eben nur die oberste Schicht angegriffen wird, so bleiben die Goldteilchen auf ihrer Unterlage haften, dauerts zu lang, so wird die Unterlage mit angegriffen, das heißt soviel, daß die Goldteilchen abfallen. Dieser Abgang ist allerdings nur gering, sollte aber immer beachtet werden.

Eine andere Nebenarbeit ist das Entfetten. So einfach an sich die Forderung ist, so wenig einfach ist die Arbeit. Das Entfetten bezweckt, die Oberfläche der Ware dazu fähig zu machen, daß galvanische Niederschläge festhaften. Diese meist sehr dünne, aber auch sehr festsitzende Fettschicht kann man auf die verschiedenste Weise entfernen, so durch Benzin oder Natronlauge. In vielen Fällen genügen diese Methoden, sie sind aber, nach den öfteren Klagen zu urteilen, nicht sehr zuverlässig. Die beste derzeitige Methode ist das Entfetten durch den elektrischen Strom. Wenn ein Fabrikant mit dieser Methode nicht zufrieden ist, liegt die Schuld daran, daß er zwei wichtige Punkte nicht berücksichtigt hat. Der Entfettungsvorgang ist nämlich folgendermaßen:

Durch die Wirkung des elektrischen Stromes wird nämlich der entscheidende Bestandteil des Bades, der Zyankalium-Pottasche-Gehalt, demnach derart zersetzt, daß das Kalium an der Ware ausgeschieden wird. Diese Ausscheidung ist allerdings nur eine momentane, da das Kaliummetall im Augenblick des Ausscheidens sofort das umgebende Wasser unter Bildung von Kalilauge zersetzt. Diese Zersetzung tritt eruptiv ein, die am Metall haftenden Fetteilchen werden gewissermaßen abgerissen und weggeschleudert. Daß das wirklich geschieht, kann man bei vorschriftsmäßiger Arbeit an fetten unreinen Metallstücken sehen, die Unreinheiten werden von der Ware weggeschleudert. Ist die Entfettung ungenügend, so liegt das in erster Linie an der Verwendung zu niedrig gespannten Stromes, die Spannung muß mindestens 12 Volt sein. Zu hoch darf man mit der Spannung nur deshalb nicht gehen, weil die Ware sonst zu heiß wird. Ungenügend kann die Entfettung auch dann, selbst bei genügend hoher Spannung, sein, wenn die Ware Öffnungen und Vertiefungen hat, die tiefer sind als breit. Man hilft sich dann damit, daß man die Ware vor der Entfettung in Benzin, das auch unrein sein kann, taucht. Ist das Benzin in die Vertiefungen vollständig eingedrungen, dann tritt die Entfettung und die Entfernung von Unreinheit genau so prompt ein, wie bei glatter Fläche.

Derartige käufliche Apparate haben eine Vorrichtung, wodurch die Flüssigkeit dauernd zirkuliert und dabei filtriert wird. Da die wenigsten Firmen solch große Apparate brauchen, so können sie diese Art Entfettung auch in kleineren Gefäßen vornehmen, nur ist darauf zu achten, daß man die Ware herausnimmt, ohne den Strom auszuschalten, da sonst die oben schwimmenden fettigen Unreinheiten sich wieder an der Ware festsetzen können. Außerdem tut man gut, das Bad öfters zu filtrieren.

Dipl.-Ing. Erhard.

Eine Fahrt ins Oberstein-Idarer Industriegebiet.

Es war ein überaus glücklicher Gedanke der freien Goldschmiede- und Uhrmacher-Innung des Saargebietes, eine Fahrt in das benachbarte ehemalige Fürstentum Birkenfeld zu unternehmen, und mit den Annehmlichkeiten, die ein Ausflug in das landschaftlich reizvolle Ländchen bietet, auch wertvolle fachliche Anregungen zu verbinden. Birgt doch das Nahetal zwei Orte, deren Namen im gesamten Fach einen guten Klang haben und die trotz ihrer relativ geringen Größe Weltruf erlangten. Oberstein und Idar. Der Gedanke, hier an Ort und Stelle einmal das Werden all der Erzeugnisse der Edelmetall- und Edelsteinindustrie kennen zu lernen, mit denen die Fachgenossen sich täglich zu befassen haben, lag also nahe genug. Den eifrigen Bemühungen des Obermeisters der Innung, Herrn Siebenpfeiffer, Saarbrücken, war es denn auch gelungen, die Zustimmung einer ganzen Reihe von Firmen zur Besichtigung ihrer Betriebe zu erhalten. Da der Tag, der übrigens vom herrlichsten Wetter begünstigt war, dank der kollegialen Mitwirkung der Herren Otto Mayer, Oberstein, und Carl Wild, Idar, in bezug auf Empfang, Führung und Verpflegung aufs beste vorbereitet war, konnte man schon im voraus auf gutes Gelingen des Planes rechnen. Die Beteiligung war denn auch recht gut. Über 60 Personen aus fast allen Orten des Innungsbereiches hatten sich zu dieser recht kollegialen Veranstaltung zusammengefunden, und, was das Schönste war, die Herren Meister hatten auch nicht vergessen, die Frau Meisterin mitzubringen. Selbst die Fachpresse, wißbegierig von Natur aus, hatte es sich nicht nehmen lassen, einen Vertreter zu entsenden, um mitzuschauen und vor allem auch einmal mit den deutschen Brüdern und Schwestern von der Saar zusammen zu sein und Gedankenaustausch zu pflegen und damit darzutun, daß auch im Reiche Herzen schlagen für die bedrängten Kollegen im besetzten Gebiet. Und wahrlich, die Schriftleitung hatte es nicht zu bereuen, die vielstündige Fahrt von Leipzig gemacht zu haben. Es waren nicht nur frohe, unvergeßlich schöne Stunden dort an der Nahe, sondern auch Stunden des Gewinnes in fachlicher Beziehung. In lachender Morgensonne lag Bahnhof und Ort, als die saarländischen Kollegen in Oberstein eintrafen. Nach kurzer Restaurierung mit Kaffee und Kuchen brach man auf, um zunächst die Obersteiner Betriebe zu besuchen. Blitzblank lag der Ort, der sich malerisch an beiden Seiten der Nahe aufbaut, gekrönt von den beiden Burgruinen und dem Felsenkirchlein. Auf Schritt und Tritt zeigte sich, daß man in einer Schmuckwarenstadt weilte, und dieser Eindruck verstärkte sich im Laufe des Tages immer mehr, namentlich auch in Idar. Überall wohin man schaut, Bijouterie- und Kettenfabriken oder Edelsteinschleifereien und -Handlungen, alte, gut bekannte Namen. Gerade wie in den übrigen Zentren des Edelmetallgewerbes tragen beide Orte auch im öffentlichen Leben ganz das Gepräge ihrer Hauptindustrien. Es ist eine eigentümliche Erscheinung, daß gerade die Hauptsitze der Gold-, Silber- und Doubléwarenfabrikation und des Edelsteinhandels, Pforzheim, Hanau, Gmünd, Oberstein-Idar, fernab von den großen Heerstraßen des Verkehrs liegen.

Eigentümlich und doch begreiflich, wenn man die Entwicklung der Industrien aus den ursprünglich rein handwerklichen Betrieben in Betracht zieht, für die natürlich die Ruhe und Beschaulichkeit der kleineren Orte viel günstigere Vorbedingungen bot, als die Unrast der Hauptstädte.

Der erste Besuch galt der Bijouterie- und Kettenfabrik von Loch & Haspel. In der Hauptsache war es die Herstellung von Ketten, die die Besucher fesselte und in die sie hier aufs beste eingeführt wurden. Gar mancher staunte da über die vielen Handgriffe und Arbeitsvorgänge, die eine Uhr- oder Schmuckkette erfordert, ehe aus dem simplen Halbfabrikat das glitzernde Wunder entsteht. Das Wickeln der Ösen, das Auseinanderschneiden und Zusammenfügen, das Richten, Betragen mit Lot und Löten, das Wickeln zum Panzer und vieles andere bis zum Schleifen und Polieren, Versilbern und Vergolden wurde ihnen hier gezeigt. Gerade der Umstand, daß es sich dabei nicht um Erzeugnisse einer der modernen Wunderkettenmaschinen handelte, machte die Sache anschaulich.

Dankbar und hochbefriedigt zog die Schar weiter. Zunächst, da es sozusagen am Wege lag, wurde dem interessanten Felsenkirchlein ein Besuch abgestattet. So einmal auf halber Höhe, konnte man es sich natürlich auch nicht versagen, die beiden Ruinen zu erklimmen und von da aus den wunderschönen Rundblick auf Ort und Tal zu genießen. Im Burghof des „neuen“ Schlosses wurde auch eine hoffentlich wohlgelungene Aufnahme der Teilnehmer gemacht. Nachdem man im nahe gelegenen Berghotel Bach noch eine Erfrischung zu sich genommen hatte, gings weiter zu dem Betriebe der Bijouterie- und Kettenfabrik von Carl Maurer & Sohn, die in halber Höhe über der Stadt liegt. Hohe, helle Räume empfingen die Besucher. Zunächst wurden sie von dem Inhaber in liebenswürdiger Weise mit den Erzeugnissen der Firma vertraut gemacht, die ungeteilte Bewunderung fanden. Dann wurden sie auch hier in die Fabrikation eingeführt. Da die Räume viel weitläufiger und auch der Maschinenpark ein noch größerer war, konnte man sich hier noch besser verteilen und in die einzelnen Phasen der Fabrikation eindringen. Viel Interesse fand namentlich auch die Herstellung der Stahlgravuren für die Gesenke und das Prägen und Stanzen von Schmuckwarenteilen, aus denen dann so manches schöne Stück entstand. Gebührende Bewunderung fand natürlich eine Kettenmaschine, mit der man Panzerketten in endloser Länge herstellen kann, kilometerweise — wenn man „Draht“ genug dafür hat. Wieder um vieles Wissen weiter bereichert, schied man mit Händedruck und dem Wunsche auf Wiedersehen.

Nun sollte eigentlich der Fußmarsch nach Idar beginnen, aber nur wenige haben sich dazu aufgeschwungen, darunter jedoch erstaunlicher Weise der 84jährige Senior der Innung — leider habe ich den Namen nicht behalten. — Im Schützenhof in Idar gabs dann eine fröhliche Schmauserei, die gewürzt war von manch' trefflichem Wort. Nach reichlicher Atzung drängten die Wißbegierigen zum Aufbruch. Zuerst wurde der Gewerbehalle ein Besuch abgestattet, die in wirkungsvollem Aufbau und systematischer Gliederung ein getreues Abbild Idarer Gewerbefleißes und Idarer Schleifkunst bietet. Viel Bewunderung wurde den prächtigen Großerzeugnissen der Achatschleiferei gezollt. Allerdings befinden sich die schönsten Stücke zurzeit auf der Jahrtausendausstellung in Köln. Immerhin war noch viel Beachtenswertes an Vasen und Schalen da, auch in Nephrit, Rosenquarz, Heliotrop, Moosachat, Kristall usw. Der Reichtum der Sammlung an Mineralien aller Art in rohem und geschliffenem Zustande, läßt die Fülle der Schätze ahnen, die der Schoß der Erde birgt und Jahr um Jahr baut. — Nach dem Gesehenen war das Interesse, die Stätten zu sehen, wo so edles Material verarbeitet wird, womöglich noch größer geworden. Voll Erwartung zog man in zwei Gruppen zu einer Diamantschleiferei und zu einer Farbsteinschleiferei. — In der Diamantschleiferei von Ernst Veeck sen. liefen wohl 30 Schleifmühlen, auf denen das von vielen so heiß begehrte funkelnde Material geschliffen wurde. Wieviel Geduld und Geschicklichkeit gehört dazu, um dem harten Stoff die Menge von Facetten zu geben und das wundervolle Feuer zu entlocken. Auf kreiselförmigen Gebilden aus Blei wird der durch Aneinanderreiben zwei Steine rund vorgerichtete Stein aufgelötet und dann mittels eisernen Halten, die an einem Ende eine Stütze als Auflage haben, auf blitzschnell rotierende Stahlscheibe mit Diamantstaub bestrichene gedrückt. Die Scheibe hat mehrere „Ringe“, den sogenannten Schleifring und mehrere Polierringe, je nachdem mit wie viel oder wenig Schleifmaterial sie bestrichen sind. Immer wieder wird der Halter von der Scheibe genommen und mit der Lupe die Facette geprüft, bis sie vollkommen tadellos ist. Nachdem wird der Stein wieder umgekittet, um von einer anderen Seite geschliffen zu werden. Zuweilen geht es 80—100 mal so fort! Wahrlich keine kleine Arbeit.

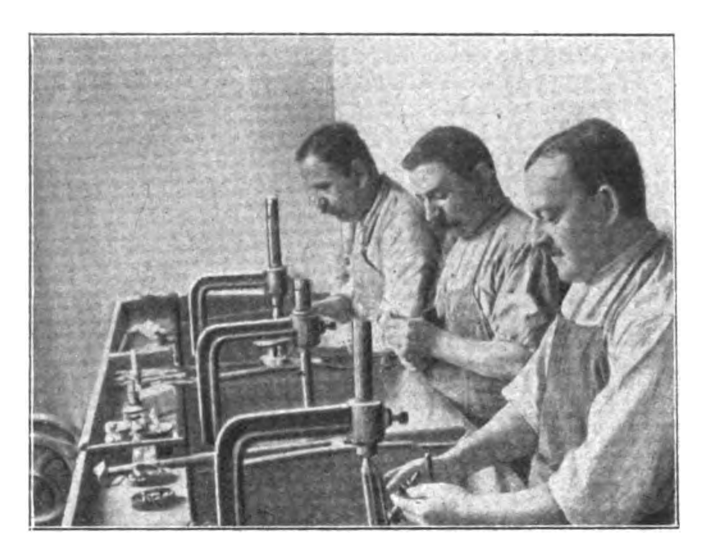
In der Edelsteinschleiferei von Rudolf Schupp Söhne, wo fast alle farbigen Steine mit Ausnahme synthetischer geschliffen werden, war es nicht minder interessant. Vor allen Dingen durch den wertvollen Vortrag des Herrn Schupp über die Herkunft des Rohmaterials, seine verschiedene Bewertung nach Farbe, Gleichmäßigkeit usw., die Absatzgebiete usw. Prachtvolle Ware, namentlich in Aquamarin und Turmalinen, wurde uns hier vorgelegt. Kolliers, die das Entzücken der Damen erregten, große Stücke für Anhänger, Ringsteine in jedem Kaliber, die in großen Posten nach Amerika gehen usw. Die Schleiferei bot doch in vielen Punkten ein anderes Bild als die Diamantschleiferei, schon durch die Verwendung anderer Schleifmittel.

Auf größeren, vertikal laufenden Steinen wird zunächst die Grundform zugeschliffen, je nach dem ob es sich um Ringsteine, Kollierstücke, Tropfen, Oliven oder Perlen handelt. Steine, die in bestimmter Größe zu liefern sind, werden kalibriert, d. h. nach einer Blechschablone zugeschliffen. So vorgerichtet gelangen sie in die eigentliche Schleiferei, wo zunächst Stück für Stück auf etwa 12—15 cm lange Halter aufgekittet wird. Der Facettenschliff erfolgt nun in ganz ähnlicher Weise wie beim Diamanten auf horizontal laufenden Scheiben, die aber mit Carborondum bestrichen werden. Ein wesentlicher Unterschied besteht weiter darin, daß der Stein nicht jedesmal umgekittet wird, sondern daß zum mindesten alle Hauptflächen angeschliffen werden. Natürlich ist dazu eine große Geschicklichkeit erforderlich. Das einzige Hilfsgerät ist ein seitlich von der Scheibe aufrechtstehendes Brettchen mit zahlreichen, reihenweise über- und nebeneinander angeordneten Löchern, in die das freie Halterende eingestemmt wird. Je nachdem in welcher Höhe und Seitenstellung dies geschieht ist natürlich die Schleiffläche zur Scheibe geneigt. Auf diese Weise entstehen Flächen von ganz bestimmtem Winkel, die Facetten des Schmucksteines. Jüngere Kräfte polieren die so erhaltenen Flächen auf mit Tripel bestrichenen Steinen, bis schließlich das gleißende Wunder vollendet ist.

Wer Idar gesehen haben will, muß aber auch eine der alten Achatschleifereien besucht haben. So gings denn weiter zum Wiesengrunde hin, wo in einem scheunenartigen Gebäude ein von Wasserkraft bewegtes großes Zahnradgetriebe wohl ein halbes Dutzend riesige Sandsteine drehte. Davor, in liegender Stellung, auf niedrigem bankartigem Gestelle die Schleifer. So auf Bauch und Brust ruhend und die Füße gegen eine auf den Fußboden genagelte Leiste stemmend, drücken sie das zu schleifende Material mit aller Kraft gegen den laufenden Stein. Wahrlich ein hartes Handwerk. Wer von den Käufern draußen im Lande ahnt wohl, wieviel Mühe so ein Petschaft oder Schälchen aus Achat oder Kristall verursacht und wie geringfügig eigentlich der Preis ist im Ver-



Achatschleifer bei der Arbeit in der Schleifmühle.



Farbsteinschleiferei mit Maschinenbetrieb.

hältnis zu dem aufgewendeten Fleiß und Schweiß. Wer dies je mit angesehen hat, wird vor allen Dingen mit Staunen vor den wundervollen Schalen und Vasen stehen, wie sie in der Gewerbehalle ausgestellt waren. — Das Polieren erfolgt auf einem dicken, rundgedrehten Buchenstamm, in den Kurven verschiedenster Art und Tiefe eingeschnitten sind, um alle möglichen Profile polieren zu können. — Anschließend wurde noch ein Steinlager besichtigt, wo das aus Südamerika stammende Rohmaterial, die sogenannten Achatmandeln, nach Zeichnung und Maserung in „Losen" sortiert für die Versteigerung bereitliegen.

Damit war das Schauen zu Ende, die Führer drängten zur Einkehr. Man wollte den Besuch doch nicht ziehen lassen, ohne ihn auch mit dem traditionellen Obersteiner „Spießbraten" bewirtet zu haben. So hub dann noch einmal ein großes Gefecht mit Messer und Gabeln an, denn einen solchen Leckerbissen gibts nicht alle Tage! Daß darüber auch das Trinken nicht vergessen wurde, ist selbstverständlich, zumal an solch heißem Tage. Die weniger Hitzigen riskierten dann schließlich noch ein Tänzchen, das aber nur kurz war, dann schlug für manche die Abschiedsstunde. Mit dem Gefühl, einen selten schönen Tag verlebt zu haben und dem Wunsche „Auf Wiedersehen!" schied man.

Dem Schreiber dieses war es vergönnt, auch am nächsten Tag noch in Idar weilen zu können und noch dies und jenes zu hören, was auch für weitere Kreise von Interesse sein dürfte. So ist es wohl noch viel zu wenig bekannt, daß Idar nicht nur ein bedeutendes Edelsteingewerbe, sondern auch der Sitz einer umfänglichen Perlenindustrie war, die leider jetzt fast ganz darniederliegt. In ihrer Blütezeit waren hier bis zu 150 Perlenarbeiter beschäftigt, etwa 30—50000 Halbperlen gingen damals täglich nach Pforzheim, Paris und anderen Plätzen. Und heute? — Alles wie verweht. — Soll es der Edelstein- oder Bijouterie-Industrie ebenso gehen?

Es wird wahrlich Zeit, daß die Reichsregierung den schwierigen Verhältnissen in den Hauptplätzen des Edelmetallgewerbes Rechnung trägt! Abbau der unerträglichen öffentlichen Lasten, Beseitigung der Luxussteuer und Abschluß günstigerer Handelsverträge, das ist es, was not tut, wenn unsere so hochstehende Qualitätsindustrie nicht doch noch erliegen soll. *St.*

Vom österreichischen Edelmetallmarkt.

Die Geschäftslage ist unverändert und es dürfte auch vor dem Herbst keine merkliche Belebung des Geschäftsganges eintreten. Die einheimische Bevölkerung kann nichts kaufen, und die Fremden allein können keinen Aufschwung des Geschäftes bewirken. Die wirtschaftlichen Zustände haben sich ja ein wenig gebessert, die Arbeitslosigkeit geht zurück und die Teuerung steht still, aber sie sind noch immer schlecht genug. Sehr bezeichnend für die gegenwärtigen Verhältnisse ist, daß katholische Klöster und Stifte anfangen, ihre Gold- und Silberschätze zu verkaufen. Ihr in Aktien und Staatspapieren angelegtes Vermögen hat sich verflüchtigt und ihre Landwirtschaft trägt auch nicht mehr soviel, wie gleich nach dem Krieg. Ein französischer Händler, nach der „Neuen Wirtschaft" ein Herr Fayès, hat sich auf diesen Handel besonders eingestellt und soll bereits wertvolle Sachen aus den Schatzkammern der Klöster erworben haben. Auch Antiquitäten von hohem Wert sind zu haben. Die Verarmung frißt immer weiter nach oben, auch altehrwürdiger solider Reichtum wird angenagt.

Um den Preis ihrer Erzeugnisse der gegenwärtigen Kaufkraft der Bevölkerung anzupassen, werden jetzt von den Goldschmieden immer mehr Juwelen-Schmucksachen aus Weißgold erzeugt. Doch ist es ausgeschlossen, bestimmte Arbeiten daraus mit der gleichen Feinheit wie aus Platin herzustellen. Entweder ist das Material zu spröde und farbunbeständig oder — wenn es sich um hochwertige Legierungen handelt — der Preis im Verhältnis zum Platin zu hoch. Es bleibt als einziger Ausweg nur die Auflegung von Platinfassungen. Der Zentralverband der österreichischen Detailleure der Juwelen-, Uhren-, Gold- und Silberwarenbranche hat im Punzierungsausschuß den Antrag gestellt, das Punzierungsgesetz so abzuändern, daß die Verwendung von Platin auf Weißgold mit der Weißgoldpunze zugelassen werde. Von dieser Maßregel verspricht man sich eine gute Wirkung auf das gesamte Edelmetallgewerbe, aber da dazu eine Abänderung des Gesetzes notwendig ist, können die Meister unter Umständen lange darauf warten. Aber gerade jetzt brauchte das Geschäft einen Anreiz, die Monate Juli und August sind immer die schlechtesten. Der genannte Verband hat an alle seine Mitglieder die Aufforderung gerichtet, solange die Krise dauert, im Ausland möglichst wenig zu kaufen und lieber die einheimischen Meister zu beschäftigen.

Die Bewilligung der Einfuhrfreiheit für Silberwaren und Uhren nach Deutschland hat eine kleine Erleichterung für die Ausfuhr gebracht. Aber die Freude darüber ist getrübt dadurch, daß die Einfuhr von Waren aus Gold und Platin auch weiterhin verboten bleibt. Es können infolgedessen verschiedene bei Wiener Meistern aus Deutschland eingelaufene Aufträge nicht ausgeführt werden.

Die Strafbestimmungen des Punzierungsgesetzes werden jetzt neu gefaßt. Der genannte Zentralverband hatte Einspruch dagegen erhoben, daß die Obergrenze der Strafe für mit nicht

probehältigen Geräten begangene Übertretungen mit 500 sh festgesetzt werde und hatte einen Strafrahmen von 5—200 sh vorgeschlagen. Das Ministerium hat diesen Vorschlag abgelehnt. Es bleibt demnach bei dem von der Regierung in Aussicht genommenen Strafrahmen von 10—500 sh.

Die schon längst geplante Bildung einer Fachsektion des Edelmetallfaches im Gremium der Wiener Kaufleute ist endlich zur Tat geworden. Der vorläufige Name der neuen Sektion ist „Fachsektion der Juwelen-, Uhren-, Gold- und Silberwarenbranche im Gremium der Wiener Kaufmannschaft". Zum Obmann wurde Kommerzialrat Erich Köchert gewählt, zu Obmannstellvertretern Kommerzialrat Gustav Herz und Oskar Schlesinger.

Die Edelmetallpreise sind unverändert. Nach einem Beschluß des Meistervereins der Gold-, Silber- und Juwelenerzeuger Wiens darf Material gegen Material (Gold, Silber, Platin) nur dann in Rechnung gestellt werden, wenn es im vorhinein oder längstens am Tag der Ablieferung gegeben wird, sonst tritt der Verbandskurs in Kraft und sind 3,2 Proz. Warenumsatzsteuer zu berechnen.

Die Lage der Gold- und Silberwarenbranche in Holland.

In den Niederlanden ist der Handel in Gold- und Silberwaren im Verhältnis zu anderen Ländern stets bedeutender und umfangreicher gewesen, was auf die Wohlfahrt der mehr kaufkräftigen Bevölkerung zurückzuführen war. Die ungünstigen Verhältnisse in Handel und Industrie in den letzten Jahren haben auch in der Edelmetallbranche eine vollkommene Änderung hervorgerufen. Seitens der Juweliere wird heute mit voller Berechtigung über Absatzmangel geklagt, da mit Ausnahme des wohlhabenden Bauernstandes keine andere Volksklasse mehr als kaufkräftig für Luxuswaren anzusehen ist. Im letzten Jahre betrug der Umsatz an Gold und Silber in Holland etwa 12 Millionen Gulden, wovon die Hälfte auf zwölf große Juweliere in Amsterdam, Rotterdam und den Haag kommt. Die restierenden 6 Millionen Umsatz verteilen sich auf mehr als 875 kleinere Ladeninhaber, so daß für jeden derselben im Durchschnitt nur kaum 5000 Gulden Umsatz per Jahr bleiben aus diesen beiden Edelmetallsorten. Natürlich ist eine große Anzahl der kleineren Ladeninhaber von Beruf mehr Uhrmacher als Juwelier, so daß der Verkauf von Gold- und Silberwaren eigentlich nur ein kleiner Bestandteil des Umsatzes im allgemeinen darstellen wird. Die Tatsache bleibt jedoch bestehen, daß zurzeit der Umsatz eines einzigen Modehauses, der Firma Gerzon, viel höher ist als der der gesamten Gold- und Silberwarenbranche im ganzen Lande. Der Rückgang im Absatz dieser Luxuswaren hat die Gold- und Silberwarenbranche in weit stärkerem Maße getroffen als andere Branchen.

Z. B. beträgt der gesamte Umsatz an Schuhwaren in Holland jährlich 150 Millionen Gulden, wovon 40 Millionen Luxusschuhe sind. In den letzten 15 Jahren hat dieser Umsatz um 60 Millionen Gulden zugenommen, auch im Verhältnis zu den Luxusschuhen. In der Bekleidungsbranche liegen die Verhältnisse ähnlich; auch hier hat der Bedarf an Luxusware sich erhöht. In der Gold- und Silberwarenbranche, die allgemein durchaus nicht als Luxusbranche zu bezeichnen ist, nimmt der Umsatz dieser beiden ewigen Edelmetalle ständig ab. Ersatzartikel sind auch nicht an ihre Stelle getreten, noch ist der Umsatz von konkurrierenden Artikeln, wie Diamanten usw. gestiegen. Die Ursache bleibt also darin zu suchen, daß Gold und Silber von einem großen Teil des Publikums als entbehrliche Artikel betrachtet werden, so daß dieser Teil des Volkes sie nicht kauft oder nur in geringem Maße. Dagegen ist aber gerade in den letzten Jahren auch wahrzunehmen, daß von dem wohlhabenderen Volksteil ebenfalls viel weniger an Gold und Silber gekauft wird als früher.

Die moderne Technik hat die Darbietungen der Gold- und Silberwaren-Industrie jedoch ebenso wie in anderen Branchen zu Leistungen allerersten Ranges geschaffen, so daß ein Versagen der in Frage kommenden Industrie nicht als Ursache gelten kann. Was jedoch in verschiedenen Ländern, besonders in den ehemaligen Kriegsländern, vielfach beobachtet worden ist, und zum weitaus größten Teil als Ursache der Kaufkrisis anzusehen ist, beruht in der Vernachläßigung der Reklame und Propaganda seitens der Juwelen, Gold und Silber verkaufenden Handelskreise. In der Kriegszeit war die Reklame natürlich überflüssig und in den ersten Jahren nach dem Kriege in einigen Ländern noch ohne jede Aussicht auf Erfolg. Aber heute nach sieben sog. „Friedensjahren" kommt man doch zu dem Ergebnis, daß die Reklame und Beeinflussung des Publikums um einige Jahre zu spät und in zu kleinem Umfange aufgenommen worden ist. Die Folgen dieses Versäumnisses bilden die eigentlichen Ursachen der jetzigen Käuferkrisis. In jeder Luxuswarenbranche muß das kaufende Publikum stets und regelmäßig angelockt werden, was bei Branchen mit täglichen Bedarfsartikeln nicht erforderlich ist. Vergißt man diese Notwendigkeit Jahre lang, dann kann dadurch sehr leicht die Gedächtnisschwäche des kaufenden Publikums gestärkt, der Verkauf selbst aber unterdrückt werden. *Upi.*

Autos und Radio-Apparate contra Juwelen.

In der gesamten Juwelen-Branche werden seit Monaten in zunehmenden Maße Klagen laut über geringeren Absatz und selbst bei gelegentlichen Ausverkäufen oder Preisermäßigungen machte das Publikum von den Gelegenheiten viel weniger Gebrauch als früher. Dieselbe Erscheinung haben auch die Engroshäuser wahrgenommen, da die Reisenden seit März noch nicht die Hälfte der Umsätze des Vorjahrs-Termins erreicht haben. Inzwischen haben die maßgebenden Kreise Untersuchungen abgehalten nach den Ursachen dieser Zustände und kommen zu dem folgenden Resultat:

„Gold- und Silberwaren, sowie Juwelen im allgemeinen werden von der Masse des Publikums als Luxusartikel betrachtet, die man nur dann regelmäßig kauft, wenn die Zeitumstände ein gutes Einkommen garantieren. Der Überfluß an Geld wird meist zu 50 Proz. in Juwelen angelegt. Die Kaufkraft des großen Publikums für Juwelen kann sehr leicht und schnell durch fremde Einflüsse stark beeinträchtigt werden, und zwar am meisten durch übermäßige und bedeutendere Vergnügungs-Gelegenheiten. In kleinen Orten kann z. B. die Anwesenheit eines Zirkus für längere Zeit die Kaufkraft für alle Luxusgegenstände aufheben. Ähnlich liegen die Verhältnisse für die Allgemeinheit und so ist konstatiert worden, und die Ein- und Ausfuhrziffern der verschiedenen in Betracht kommenden Branchen bestätigen dies, daß die starke Zunahme der Automobile, welche durch günstigere Zahlungsbedingungen und ermäßigte Preise ermöglicht wurde, größtenteils auf Kosten des Juwelenabsatzes erreicht wurde. Der angebliche Goldüberfluß wandert hier nicht der Juwelenbranche zu, sondern trägt dem Vergnügungsgenuß des Geldinhabers Rechnung und entscheidet den Ankauf des Automobils. Eine zweite noch bedeutendere Erscheinung, die wahrgenommen ist, richtet sich auf die enorme Verbreitung der Radio-Apparate, wovon heute fast jede zweite Familie ergriffen ist. Auch die Kosten für die Anschaffung dieser Apparate und deren dauernde Unterhaltung stammen aus Geldüberfluß und wenn man obige 50 Proz. Anteil der Juwelenbranche annimmt, so vollzieht sich die Verbreitung der Radio-Apparate zur Hälfte auf Kosten der Juwelenbranche.

Alle diese Umstände machen sich seit Monaten in recht fühlbarem Umfange in der Juwelenbranche geltend, ohne daß dagegen irgendein Abwehrmittel gefunden werden kann. Ein allgemeiner Rückgang der Wirtschaftskonjunktur, der sonst Wandel schaffen könnte, weil dann die Ausgaben für nicht nötige Luxuswaren sofort eingestellt werden, kann jedoch in dieser Krisis kaum eine Änderung erzeugen, weil die Objekte wie Automobile und Radio-Apparate zunächst den Besitzer weiter belasten so daß er keine flüssigen Mittel für Luxus mehr behält. Anderseits tritt das Automobil in stets stärkerem Maße als wirkliches Verkehrsmittel für die breiteren Volksmassen auf, so daß ein Rückgang dieser Erscheinung nicht zu erwarten ist. Die Radio-Einrichtungen erlangen bei ihrer starken Beliebtheit und der dafür in der ganzen Welt fortgesetzt geführten Reklame noch weitere Ausbreitung, woraus zu schließen ist, daß auch das mittlere und



kleinere Publikum einstweilen dem Juwelenmarkt fern bleiben wird. Deshalb darf ruhig angenommen werden, daß sich der gegenwärtige Absatz der Juwelenindustrie ausschließlich auf den wirklichen Bedarf eingestellt hat und die beim Publikum wahrgenommene Einschränkung des Bedarfs nur durch eine umfangreiche Beeinflussung des kauffähigen Elements, wie sie in einer geschickt durchgeführten Reklamekampagne gesucht werden muß, bekämpft werden kann. Daran müssen jedoch sämtliche Juwelen und Edelmetall verarbeitenden Industriezweige und die beteiligten Handels-Organisationen und Verbände gemeinsam mitwirken, weil es sich um die gemeinsamen Handels- und Standesinteressen einer gesamten Industrie handelt." *Upi.*

Anträge auf Erstattung von im Jahre 1924 zuviel gezahlten Vorauszahlungen bis 31. Juli 1925*).

Nach Artikel I § 37 der zweiten Steuernotverordnung ist gegen Entscheidungen über Vorauszahlungen nur die Beschwerde (§§ 224, 281 der Reichsabgabenordnung) zulässig. In den Fällen der §§ 4, 5 der zweiten Steuernotverordnung (Vorauszahlungen der Landwirtschaft und Vorauszahlungen aus dem Betriebe eines Gewerbes oder des Bergbaues und für Einkommen der körperschaftsteuerpflichtigen Erwerbsgesellschaften) ist gegen die Beschwerdeentscheidung die weitere Beschwerde gegeben, über die der Reichsfinanzhof entscheidet. Wenn nun ein Steuerpflichtiger in diesen Fällen vor dem am 1. Juni 1925 erfolgten Inkrafttreten des neuen Steuerüberleitungsgesetzes Vorauszahlungen für das Kalenderjahr 1924 für in das Kalenderjahr 1924 fallende, mit dem Kalenderjahre nicht übereinstimmende Wirtschaftsjahre oder für in das Kalenderjahr 1924 fallende Teile eines Wirtschaftsjahres 1923-24 geleistet hat, ohne daß eine Entscheidung über die Vorauszahlungen ergangen ist, so kann er nach § 5 des neuen Steuerüberleitungsgesetzes vom 29. Mai 1925 innerhalb zweier Monate nach Inkrafttreten des Steuergesetzes, d. h. also bis zum 31. Juli 1925, eine anderweitige Festsetzung der Vorauszahlungen beantragen mit der Begründung, daß er

a) überhaupt nicht vorauszahlungspflichtig sei oder
b) daß er zu hohe Vorauszahlungen bewirkt habe.

*) Wir entnehmen die obigen Ausführungen dem soeben im Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin W 10, erscheinenden Buche „Das Steuerüberleitungsgesetz" von Ministerialamtmann Dr. Pißel und Rechtsanwalt Dr. Koppe.

Damit soll den Steuerpflichtigen, die geglaubt hätten, daß die zweite Steuernotverordnung und die Durchführungsbestimmungen auf sie nicht richtig angewandt worden seien, aber von der Einlegung von Rechtsmitteln abgesehen hätten, weil sie auf die Veranlagung, bei der sich dann alles geklärt haben würde, gerechnet hatten, die Möglichkeit gegeben werden, innerhalb einer bestimmten Frist noch Rechtsmittel einzulegen. Die Befugnis bezieht sich aber nur auf Rechtsgründe, nicht dagegen kann bei dem Rechtsmittel geltend gemacht werden, daß die Vorauszahlungen seine Leistungsfähigkeit überstiegen hätten. Es kann sich also nur um die Fälle handeln, in denen ein Steuerpflichtiger geltend macht, daß er Vorauszahlungen nach Sätzen geleistet hat, die für seine Erwerbsgruppe nicht zutreffen, nicht dagegen um die Fälle, in denen ein Steuerpflichtiger behauptet, Vorauszahlungen geleistet zu haben, die seine Leistungsfähigkeit überschritten haben, derartige Ansprüche können aber unter den Voraussetzungen des § 9 des neuen Arbeitsgesetzes (neuer Härteparagraph!) zu einer Herabsetzung des Ablösungsbetrages führen. Eine anderweitige Festsetzung der Vorauszahlungen durch den Reichsfinanzhof im Sinne des Artikel I § 37 der zweiten Steuernotverordnung, weil die Vorauszahlungen den wirklichen Einkommenverhältnissen nicht entsprechen, kommt nicht mehr in Frage. Auf den Antrag erteilt das Finanzamt einen Bescheid. Gegen den Bescheid ist das Berufungsverfahren (§ 217 Ao) gegeben, d. h. also Berufung an das Finanzgericht und Rechtsbeschwerde an den Reichsfinanzhof.

Die Steuer vom Gewerbekapital.

Während bisher neben dem Gewerbeertrag die Lohnsumme als Grundlage für die Gewerbesteuer galt, gehen die meisten Gemeinden für das Jahr 1925 dazu über, das Gewerbekapital der Veranlagung zugrunde zu legen. Diese Art der Gewerbesteuerveranlagung bedeutet aber eine neue, mitunter recht erhebliche Belastung der meisten Gewerbetreibenden.

Die zur Gewerbekapitalsteuer übergehenden Gemeinden nehmen die hierzu notwendige Veranlagung fast durchweg erst jetzt vor. Was unter Gewerbekapital zu verstehen ist, ist in den Kreisen der Steuerpflichtigen durchaus nicht allgemein bekannt. Für jedes selbständige Unternehmen muß eine besondere Steuererklärung abgegeben werden. Zu unterscheiden ist zwischen mehreren Betriebsstätten desselben Betriebes und mehreren wirtschaftlich selbständigen Betrieben. Letztere sind nur dann vorhanden, wenn sie von verschiedenen Stellen aus besonders geleitet werden. Erfolgt jedoch die Leitung mehrerer Betriebsstätten von der gleichen Stelle aus, so handelt es sich um mehrere Betriebsstätten desselben Betriebes und infolgedessen ist nur eine Steuererklärung abzugeben.

Das Gewerbekapital macht keinen Unterschied zwischen dem eigenen Kapital des Gewerbetreibenden und dem nur gemieteten oder gepachteten. Aber auch alle sonstigen Werte, die in irgendwelcher Weise von Dritten entnommen und dem Unternehmen dauernd gewidmet sind, beispielsweise also gemietete Maschinen, gepachtete Gewerberäume unterliegen nach ihrem Nutzungsbzw. Mietwerte der Einbeziehung in den Begriff „Gewerbekapital". Hinzuzurechnen sind auch alle Schulden, die behufs Anlage und Erweiterung des Geschäftes oder auch zur Verstärkung des Betriebskapitals und zur Vornahme irgendwelcher Verbesserungen aufgenommen worden sind, insbesondere auch Hypothekenschulden. Der Reichsmarkbetrag, der für die Bewertung des gewerblichen Betriebsvermögens in die Vermögenssteuererklärung einzusetzen war, ist anzugeben, wenn nur ein Inhaber und nur ein Unternehmen in Frage kommt. Die Erklärung unterscheidet zwischen Anlagekapital und Betriebskapital. Zu ersterem gehören alle Gegenstände, z. B. Gebäude, Grundstücke, Maschinen, Patente usw., die dem Betriebe auf die Dauer gewidmet und Eigentum des Betriebsinhabers sind. Die Betriebsmittel dagegen, die in Menge und Form fortgesetztem Wechsel oder Veränderungen unterworfen sind, wie Waren, Rohstoffe, Halbfabrikate, Forderungen, Guthaben, Wertpapiere usw. bilden das Betriebskapital. Besonders wichtig ist der Punkt, daß man das Anlagekapital mit dem Preise bewerten muß, den man zur Anschaffung oder Herstellung eines entsprechenden neuen Gegenstandes am 31. Dezember 1913 hätte anlegen müssen. Ein angemessener Betrag kann für die Abnutzung des fraglichen Gegenstandes bis zum 31. Dezember 1923 von dem angegebenen Betrage in Abzug gebracht werden. Hierbei ist aber zu beachten, daß Abschreibungen für Wertverminderungen grundsätzlich unzulässig sind. Vielmehr kann die Abschreibung für Abnutzung nur den Teil des Preises ausmachen, der dem Verhältnis der Lebensdauer des Gegenstandes zu der seit seiner tatsächlichen Anschaffung oder Herstellung verstrichenen Zeit entspricht. Ist der Preis von Ende Dezember 1913 nicht zu ermitteln, so muß er seitens des Steuerpflichtigen unter Zugrundelegung von Gegenständen ähnlicher Art geschätzt werden. Ist auch das nicht möglich, so sind 3/4 des in Reichsmark berechneten Preises anzusetzen, der bei einer Anschaffung oder Herstellung am 31. Dezember 1923 hätte aufgewendet werden müssen.

Bei der Angabe des Betriebskapitals ist darauf zu achten, daß hierbei Waren-, Rohstoff- und andere Vorräte mit dem Preise zu bewerten sind, der am 31. Dezember 1923 aufzuwenden gewesen wäre. Dem inzwischen auf vielen Gebieten eingetretenen Preissturz wird dadurch Rechnung getragen, daß der Steuerpflichtige den Preis vom 1. April 1924 für die Bewertung zugrunde legen kann, wenn der Preis am 31. Dezember 1923 höher ist, als der am 1. April 1924 zur Anschaffung erforderliche.

Die folgenden Bestimmungen sind für die Bewertung von Wertpapieren, Forderungen, Geschäftsanteilen, Schulden sowie von in- und ausländischen Zahlungsmitteln zu beachten:

a) Wertpapiere (z. B. Aktien, Kuxe und sonstige Anteilscheine, Genußscheine und Schuldverschreibungen). — Wertpapiere sind mit dem für den 31. Dezember 1923 festgesetzten und bekannt gegebenen Steuerkurswert oder, wenn ein Steuerkurswert nicht festgesetzt worden ist, mit ihrem Verkaufswert anzusetzen, ein Dividendenabschlag findet nicht statt. Ausländische Wertpapiere, die in Deutschland keinen Kurswert haben, sind mit dem ausländischen Kurs- oder Verkaufswert an dem letzten Tage, an dem im Jahre 1923 ein Kurs- oder Verkaufswert zu ermitteln ist, anzusetzen. — Anteile an inländischen Erwerbsgesellschaften (z. B. Aktien, Vorzugsaktien, Kuxe, Anteile an einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung sowie Genußscheine, die von inländischen Erwerbsgesellschaften ausgegeben sind, sind nur mit der Hälfte ihres Steuerkurswertes anzusetzen.

b) Hypotheken und Grundschuldforderungen sowie sonstige Kapitalforderungen jeder Art (z. B. Bank- und Sparkassenguthaben), die bis zum 31. Dezember 1923 weder durch Vereinbarung noch durch rechtskräftige Entscheidung aufgewertet worden sind, sind mit ihrem in Reichsmark umgerechneten Papiermarkbetrag (1 Billion Papiermark = 1 Reichsmark) anzusetzen.

c) Geschäftsguthaben bei Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften und sonstige Geschäftseinlagen (z. B. Einlagen als stiller Gesellschafter) sind mit ihrem Verkaufswert am 31. Dezember 1923 zu bewerten.

d) Bares Geld und sonstige Zahlungsmittel (z. B. Metallgeld, Banknoten, Kassenscheine, Rentenmarkscheine, Postwertzeichen u. dgl.), Bargeld deutscher Währung (z. B. Metallgeld, so weit es sich nicht um Gold- oder Silbermünzen handelt), Banknoten, Kassenscheine und Postwertzeichen sind mit dem Nennwert anzusetzen.

Recht unangenehm ist es, daß die neue Vermögenssteuer-Veranlagung per 31. Dezember 1924 noch nicht durchgeführt worden ist, da dieselbe aller Voraussicht nach niedriger als die per 31. Dezember 1923 ausfallen und manche unbilligen Härten beseitigen wird. Das richtigste wäre es, wenn alle die Gemeinden, die noch keine Veranlagung des Gewerbekapitals vorgenommen haben, damit bis zum Abschlusse der Vermögenssteuerveranlagung warten würden. Die Berechtigung, statt dessen einstweilen die Lohnsummensteuer weiter zu erheben, ist gegeben durch § 4 der zweiten Ergänzungsverordnung zur Gewerbesteuerverordnung vom 28. März 1924. In welcher Weise sich die Gewerbekapitalssteuer bewähren wird, ob nicht schließlich auch hier wieder eine Überbesteuerung befürchtet werden muß, bleibt abzuwarten. *Heinz vom Berge.*

Rundschau

Die Staatl. Höhere Fachschule für Edelmetallindustrie, Gmünd, wird im laufenden Sommerhalbjahr von 232 Schülern, darunter 12 Schülerinnen, besucht. Aus Württemberg stammen 205 Schüler, aus deutschen Bundesstaaten 19, und zwar aus Preußen 14, Thüringen 2, Bayern 2, Baden 1. Aus dem Ausland stammen 8 Schüler, und zwar aus Schweden 1, aus der Schweiz 7 Schüler (davon 3 in Gmünd ansässig). Das Winterhalbjahr beginnt am 21. September.

Gold- und Silberschmiedewerkstatt in Charlottenburg. Der preußische Minister für Handel und Gewerbe hat bezüglich der Gold- und Silberschmiedewerkstatt an der Kunstgewerbe- und Handwerkerschule in Charlottenburg verfügt: Auf Grund des § 129 Abs. 5 der Gewerbeordnung erkenne ich die mit Werkstättenunterricht verbundene Tagesfachklasse für Gold- und Silberschmiede an der Kunstgewerbe- und Handwerkerschule in Charlottenburg als Unterrichtsanstalt an, deren erfolgreicher Besuch die Zurücklegung der Lehrzeit ersetzt. Die Anerkennung erfolgt unter dem Vorbehalt jederzeitigen Widerrufs und mit der Maßgabe, daß die Schüler zur Gesellenprüfung vor dem ordentlichen Prüfungsausschusse zuzulassen sind, wenn sie die Tagesfachklasse mindestens drei Jahre lang besucht oder mindestens die an drei Jahren noch fehlende Zeit als Lehrlinge in einem gewerblichen Betrieb des Gold- und Silberschmiedehandwerks abgeleistet haben. Die Schule hat nur Schüler zu unterweisen, kann aber nicht Lehrlinge einstellen und deshalb auch keine Lehrverträge abschließen.

Vierter Sächsischer Handwerkertag in Chemnitz. Die Heerschau des gesamten Sächsischen Handwerks findet in diesem Jahre in Chemnitz in den Tagen vom 18. bis 20. Juli 1925 statt. Die dazu ausersehene Sporthalle faßt ungefähr 8000 Personen und man hofft, die Festteilnehmer darin unterzubringen. Die Kundgebung des gesamten Sächsischen Handwerks wird am Sonntag, den 19. Juli 1925 in dieser Halle abgehalten, und es werden die bekannten Handwerkerführer (Biener, Kuntzsch, Beyer und Weber) dort sprechen. An die Kundgebung schließt sich ein groß angelegter Festzug an. Ferner wird mit der Tagung eine Ausstellung „Werkstatt und Schule" verbunden, die in der 3. Berufsschule an der Promenadenstraße untergebracht ist. Ein Extrazug in das Erzgebirge wird am Montag die Kundgebung des Handwerks beschließen.

Fachtechnik

Reibflächenanfertigung für Zündhölzer. Zu diesem Zwecke benötigt man einen Brei, der sich aus folgenden Bestandteilen zusammensetzt. Gewöhnlicher Leim, feinstes Glaspulver und roter, amorpher Phosphor werden innig vermengt, und in eine zweckentsprechende Form getan. Sobald die Masse getrocknet ist, hat man gebrauchsfertige Zündflächen. An Stelle des Glaspulvers eignet sich auch Carborundumpulver sowie Schmirgel zur Herstellung der Mischung. Wünscht man nur einen geringen Überzug der betreffenden Fläche, so richtet man das Ganze möglichst dünnflüssig zu. Das Auftragen bzw. Bestreichen geschieht mit einem Pinsel. *-g.*

Glanzschnittmittel für Platinfaßarbeiten. Terpentinsalmiakschmierseife wird starkem Salmiakgeist solange zugesetzt, bis sich eine rahmdicke Masse gebildet hat. Den Stichel taucht man vor dem Gebrauch darin ein und so ergibt sich ein tadelloser Glanzschnitt. *-g.*

Vergoldungsbad für Zinkstreifenvergoldung. 1 Liter destill. Wasser, 1,5 g Feingold, 1,5 g gelbes Blutlaugensalz, 15 g kohlensaures Natron. Das Wasser wird bis zum Kochen erhitzt, darauf gibt man zunächst die Salze und hernach das inzwischen in der üblichen Weise aufgelöstes Gold (Knallgold) zu. Zum Niederschlag benutzt man sorgfältig geschabte Zinkstreifen, die mit blankem Kupferdraht umwickelt werden. Die Ware wird am entgegengesetzten Ende des Drahtes befestigt, darf aber mit dem Zinkstreifen nicht in Berührung kommen. Dieses ohne Strom arbeitende Bad liefert zwar anfangs eine gute Farbe, eine gründliche Goldausbeute kann indessen nur durch Verwendung des elektrischen Stromes erzielt werden. *-g.*

Chemisch unangreifbare Elektroden für elektrochemische Zwecke. Alfred Imhoff in Winterthur hat sich ein Verfahren patentieren lassen, daß für manche Betriebe Vorzüge besitzen dürfte. Chemisch unangreifbarer Isolierstoff, wie z. B. Porzellan, wird mit einem feinen Überzug von Edelmetall bedeckt (z. B. nach dem Verfahren der Porzellan-Überglasurmalerei, nach dem Metallspritzverfahren oder auf dem Wege der Kathodenzerstäubung). An den Anschlußstellen wird der Überzug galvanisch oder durch Spritzverfahren verstärkt und dort die Zuleitungen angeschlossen. Die Erzeugnisse zeichnen sich vor den üblichen unangreifbaren Elektroden, z. B. den in der Alkali-Elektrolyse verwendeten platinierten Drahtnetzen, durch größere Billigkeit und Haltbarkeit aus.

Sauerstoff in elektrolytischem Kupfer. Nach neueren Untersuchungen sollen auch die elektrolytischen Kupferblöcke sehr beträchtliche Sauerstoffmengen enthalten, so daß es bei der Herstellung von Legierungen aus diesen Blöcken unbedingt nötig sei, dieselben Vorsichtsmaßregeln zu beobachten wie bei dem minderwertigen Material. Da diese Ansicht von anderer Seite zum Teil bestritten wird, ist eine absolute Klärung bisher noch nicht zu erreichen gewesen; es wäre interessant, wenn eine von den Firmen, die mit elektrolytischem Kupfer viel zu arbeiten pflegen, zu dieser Frage einmal das Wort ergreifen würde.

Aufarbeiten edelmetallhaltiger Salze. Gold- und Silbererz, die kohlenstoffhaltige Bestandteile enthalten, wurden früher vielfach auf die Halde geworfen, weil die kohlenstoffhaltigen Stoffe die Auflösung der Edelmetalle durch Zyanid erschweren oder verhindern. Dieser Übelstand wird durch eine Erfindung von Frank Darrow behoben, der die feingepulverten Erze in saurem, neutralem und alkalischem Zustand vor dem Auslaugen mittels Zyanitlösung mit einer Seifenlösung behandelt.

Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe.

Steuertage im Juli 1925.

15. Juli (Mittwoch): Preußische Grundvermögenssteuer. Schonfrist 7 Tage.

15. Juli (Mittwoch): Preußische Hauszinssteuer.

15. Juli (Mittwoch): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 1.—10. Juli. Keine Schonfrist.

15. Juli (Mittwoch): Sächsische Arbeitgeberabgabe.

17. Juli (Letzter Tag der Schonfrist): a) Umsatzsteuer-Vorauszahlung für Juni für Steuerpflichtige mit monatlicher Vorauszahlung. Höhe der Umsatzsteuer 1½ Proz. Voranmeldung beifügen.

b) Umsatzsteuer-Vorauszahlung für April, Mai und Juni für Steuerpflichtige mit vierteljährlicher Vorauszahlung. Höhe der Umsatzsteuer 1½ Proz. Voranmeldung beifügen.

17. Juli (Letzter Tag der Schonfrist): a) Einkommensteuer-Vorauszahlung für Mai und Juni derjenigen Gewerbetreibenden, die bisher monatlich zahlten. Der tarifmäßige Steuersatz mildert sich um ein Viertel. Belief sich beispielsweise der tarifmäßige Betrag für Mai und Juni auf 120 Mk., so sind in Wirklichkeit nur 90 Mk. zu zahlen. Man kürze diese Milderung einfach selbst auf der Voranmeldung und führe nur den Rest an die Finanzkasse ab.

b) Einkommensteuer-Vorauszahlung für April, Mai und Juni für Gewerbetreibende mit vierteljährlicher Vorauszahlung. Steuermilderung um ein Viertel nach dem vorstehenden Beispiel für Monatszahler. Voranmeldung beifügen.

c) Einkommensteuer-Vorauszahlung für Einkommen aus Haus- und Grundbesitz, einschließlich des Einkommens aus Vermietung und Verpachtung.

17. Juli (Letzter Tag der Schonfrist): Preußische Gewerbesteuer-Vorauszahlung für April, Mai und Juni für Gewerbetreibende mit bisher vierteljährlicher Vorauszahlung. Voranmeldung beifügen.

Keine Gewerbesteuer entrichten im Juli in Preußen die bisherigen Monatszahler. Diese zahlen in Zukunft ebenfalls vierteljährlich, und zwar erstmalig am 10. August für Juli bis September. Der Steuergrundbetrag, den die Gemeinden ihren Zuschlägen unterlegen, beträgt für die im August zu zahlende Gewerbesteuer drei Zwanzigstel des Betrages, der am 10. Juli auf die Reichseinkommensteuer zu zahlen ist.

25. Juli (Sonnabend): Steuerabzug vom Arbeitslohn für die Zeit vom 11.—20. Juli. Keine Schonfrist.

25. Juli (Sonnabend): Sächsische Arbeitgeberabgabe.

31. Juli (Freitag): Ablauf der Fristen für Anträge auf nachträgliche Herabsetzung der Einkommensteuer für das abgelaufene Steuerjahr 1924 wegen des Vorliegens besonderer persönlicher oder wirtschaftlicher Verhältnisse.

Unterbilanz und Einkommensteuer. Besonders bitter hat der Gewerbetreibende bisher empfunden, daß er Einkommensteuer-Vorauszahlungen auf das Kalenderjahr 1925 auch dann leisten mußte, wenn gar kein Einkommen da war oder wenn er mit Verlust arbeitete. Dies ändert sich von der nächsten, am 10. Juli 1925 fälligen Vorauszahlung ab. Weist er dem Finanzamt auf Grund seiner Buchführung nach, daß er im abgelaufenen Vierteljahre mit Verlust abschloß, so sind ihm auf Antrag für den Rest des Jahres die Vorauszahlungen entsprechend zinslos zu stunden. Allerdings muß er mit solchen Anträgen vorsichtig sein und sie nur nach gewissenhafter Prüfung einreichen. Stellt sich nämlich Anfang 1926 bei der Veranlagung heraus, daß die 1925 geleisteten Vorauszahlungen weniger als ¾ der endgültigen Einkommensteuer für 1925 ausmachen, so muß der Betreffende nicht nur den Unterschiedsbetrag nachzahlen, sondern auch noch Verzugszuschläge auf diesen Betrag entrichten, und zwar vom Beginne des Monats ab, in dem er den Stundungsantrag gestellt hat. Nur wenn er nachweist, daß ihn kein Verschulden trifft, bleiben ihm die Verzugszuschläge erspart. Das gleiche gilt auch für Körperschaften, die der Körperschaftssteuer unterliegen. Die Vorschrift, daß sie monatlich mindestens ½ vom Tausend ihres Vermögens zu zahlen haben, tritt dann außer Kraft.

Die Aufwertungsmöglichkeit von Wechseln hat in Übereinstimmung mit dem Kammergericht jetzt auch das Reichsgericht abgelehnt.

Zur Wirtschaftslage. Die Vertrauenskrisis infolge des Stinnes-Abbaues scheint für die Großunternehmungen vorüber zu sein. Dafür bekommen die kleineren Betriebe die Kreditbegrenzung der Reichsbank zum Schutze der Währung um so schärfer zu spüren. Dabei wird allerdings auch manches Mißverhältnis zwischen Geschäftsumfang und Betriebsmitteln ausgeglichen. Bei gesunden Unternehmungen aber sollte die Reichsbank ein entsprechendes Entgegenkommen zeigen, wie es die Großbanken bei Stinnes an den Tag legten, um auch dem kleinen Kaufmann über die schwere Zeit hinwegzuhelfen. Zu den Steuervorlagen, deren zweite Lesung im Reichstag bevorsteht, haben die wirtschaftlichen Spitzenverbände (Industrie, Banken, Groß- und Kleinhandel) gemeinsam Stellung genommen: Die deutsche Volkswirtschaft hat trotz verminderter Produktion und eingeschränkter Ausfuhrmöglichkeit im Jahre 1924 etwa das Dreifache an Steuern gegen 1913 zu tragen gehabt. Das war nur durch Mobilisierung der Substanz möglich, was aber nicht so weitergehen kann. Es wird daher gefordert: Gleichmäßige steuerliche Belastung (ohne Begünstigung der öffentlichen Betriebe); Wiederherstellung des tariflichen Höchstsatzes der Einkommensteuer und Berechnung des Geschäftsgewinnes nach 3jährigem Durchschnitt; kein unbegrenztes Zuschlagsrecht der Länder und Gemeinden zu der Einkommen- und Körperschaftssteuer, Festhalten an dem bisherigen Verteilungssystem bis 1. April 1927; Daraufachtung, daß nicht die Ausgestaltung der gewerbesteuerlichen Vorschriften die im Reichsbewertungsgesetz vorgesehene Einheit der Bewertung zerstört. In der Aufwertungsfrage haben jetzt die Demokraten (Antrag v. Richthofen) ein ganz neues System vorgeschlagen, in dem Bestreben, den Anleihebesitzern ein sofort geldwertes, börsen- und lombardfähiges Papier in die Hand zu geben. — **In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:**

	3. Juli	4. Juli	6. Juli	7. Juli	8 Juli
100 Schweiz. Fr.	81,60	81,60	81,58	81,58	81,64
100 Holländ. Gulden	168,51	168,51	168,61	168,61	168,61
100 Franz. Franken	19,67	19,67	20,06	19,63	19,63
100 Belg. Franken	19,47	19,47	19,86	19,43	19,40
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,441	20,442	20,443	20,443	20,441
1 Dollar	4,205	4,205	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	86,46	86,47	87,01	86,86	86,76
100 Norw. Kronen	76,80	76,50	76,10	76,20	75,29
100 Schwed. Kronen	112,70	112,69	112,69	112,69	112,74
100 Österr. Schilling	59,197	59,197	59,197	59,197	59,197
100 Tschech. Kronen	12,472	12,473	12,476	12,476	12,472
100 Poln. Zloty	80,20	80,20	80,20	80,625	80,65
100 Jugoslav. Dinar	7,31	7,31	7,31	7,37	7,40

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Reichsmark:

Platin 1 g	3. Juli	4. Juli	6. Juli	7. Juli	8. Juli
Berlin G.-M.	14,—	14,—	14,—	13,80	—
Hamburg „	14,80	14,80	14,80	14,30	15,10/15,30
Pforzheim „	15,60	14,75	14,40	14,75	14,75
London Uz. sh	500	500	500	500	500
Gold 1 g	3. Juli	4. Juli	6. Juli	7. Juli	8. Juli
Berlin G.-M.	2,82	2,80/82	2,82	2,82	2,82
Hamburg „	2,82	2,83	2,80	2,80	2,81/82
Pforzheim „	2,81	2,80	2,81	2,81	2,80
London Uz. sh	84/11	84/11	84/11	84/10½	84/11
Silber 1 kg	3. Juli	4. Juli	6. Juli	7. Juli	8. Juli
Berlin*) G.-M.	96,50	95,–/96,—	96,50	96,50	—
Hamburg „	95,50	65,50/96,50	96,50	94,75	96,50
Pforzheim „	96,80	97,—	97,50	95,—	96,--
London Uz. d.	31 15/16	31 15/16	31¾	31⅞	31¾

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 6. bis 12. Juli:

für 800/000 Mk. **97.—** für 900/000 Mk. **112.—**

„ 835/000 „ **102.—** „ 925/000 „ **117.—**

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 9. Juli 1925:

Platin	per g RM	BD.ss	Feinsilber . . .	per g RM —.snn
Feingold . . .	„ „ „	A.in	Bruchsilber 800/000	„ g „ —.sru
Bruchgold 750/000	„ g „	B.on	Bruchsilber 750/000	„ „ „ —.srb
Bruchgold 585/000	„ „ „	B.dn	Quecksilber . .	„ kg „ R.ss
Bruchgold 333/000	„ „ „	—.nl	Doublé	„ g Pfg. a—r

Metallpreise (Kasse):

pro 100 kg	Berlin 6. Juli	Berlin 8. Juli	Hamburg 6. Juli	Hamburg 7. Juli	Hamburg 8. Juli
Kupfer, elektr. R.-Mk.	131,50	132,—	130,—	—	—
Kupfer, raffin. . „	—	—	—	—	—
Reinnickel . . . „	345/50	345/50	345/50	—	—
Zinn [Banka-] . „	—	—	—	—	—
Blei . . . . „	—	—	—	—	—
Antimon . . . „	126/128	126/128	—	—	—
Quecksilber „	—	—	—	13,25	13,25

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 6. Juli 1925:

	Reichsmark		Reichsmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.53
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N.	1.95
Kupfer-Bleche	1.90	Messing-Kronenrohr	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen	1.70	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.20
Kupfer-Rohre o. N.	2.02	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.71	Schlaglot	2.—
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.73	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechenden Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Altmetallpreise, je nach Menge und Beschaffenheit und Lieferungsmodus:

Berlin, am 4. Juli 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	108—110	Altzink . . . . G.-Mk.	44— 46
Altrotguß . . . . „	88— 92	Neue Zinkabfälle . „	55— 57
Messingspäne . . „	75— 78	Altweichblei . . . „	52— 56
Gußmessing . . „	77— 80	Aluminiumblechabfälle 98/99% . „	190—210
Messingblechabfälle . . . . „	85— 90	Lötzinn 30% . . . „	220—230

Alles in Goldmark per 100 kg.

Diamanten-Marktbericht.

Amsterdamer Diamantmarkt-Bericht vom 6. Juli 1925. Die Nachfrage nach feinen Phantasiesteinen und feinen groben Steinen hält an. Das mangelnde Interesse für ordinäre Ware ist darauf zurückzuführen, daß vielzuviel fabriziert wird. Kleine Brillanten waren vorübergehend gefragt. Am Ende der Woche wurde die Stimmung uneinheitlich, nur feine Qualitäten blieben fest. Rohmarkt: unverändert. — Der Markt in Antwerpen war sehr deprimiert durch die verschiedenen Fallissements der letzten Zeit. — Die Zahl der Arbeitslosen in Amsterdam betrug in dieser Woche 733 gegen 678 in der vorigen.

Der internationale Diamantmarkt (Amsterdam, 4. 7. 1925). In Amsterdam ist eine kleine Auflebung am Diamantmarkt zu bemerken. Es ist jedoch das alte Spiel, daß die ausländischen Käufer die Marktlage auszunutzen trachten und die Preise diktieren. Bis zu einem gewissen Grade gehen die Verkäufer darauf ein, da die allgemeine Handelslage sehr unbefriedigend ist. Auch vom Kontinent waren wieder Käufer anwesend, die zum Teil beträchtliche Posten kauften. Der Umsatz erstreckte sich in geringem Maße auf die besseren Qualitäten, im übrigen fanden die Mittelsorten und Phantasiesteine guten Absatz. Man kann die jetzige Art Handel als Gelegenheitskäufe bezeichnen, die von den Verkäufern weniger gesucht, aber akzeptiert werden müssen, um Umsatz zu erhalten. Der normale Handel ist fast ausgeschaltet und die Aussichten bleiben weiterhin ungünstig. Im Rohhandel herrschte die übliche Nachfrage, für Rosen war einiges Interesse. Bemerkenswert war, daß sich unter den Käufern auch einige ausländische Juweliere befanden, die von den „Gelegenheiten" Gebrauch machen wollten und auch verschiedene Posten kauften. Die Arbeitslosenzahl in der Diamantindustrie nimmt weiter zu. — In Antwerpen ist die Lage sehr schwierig, weil hier ein Überangebot besteht und zwar meist von weniger finanziell starker Seite, wodurch die Not zum Verkaufen drängt. In Fachkreisen beurteilt man die Zustände so, daß sie zu einer Krise führen müssen, da die Disziplin unter den Verkäufern, nicht gegen anormale Preise zu verkaufen, nicht mehr zu halten ist. Die Ausländer, besonders die Amerikaner, haben aus dieser Lage Profit zu ziehen gewußt und es kam auf diese Weise ein bedeutender Umsatz zustande, der sich auf gute und mittlere Qualitäten erstreckte. Auch von Deutschland und der Tschechoslowakei wurde gekauft. Ferner hatten einige Pariser Häuser ziemlich umfangreiche Orders abgeschlossen, die man aber für Valutaspekulation hält. — In der Antwerpener Diamantindustrie erwartet man in Kürze die Einführung der fünftägigen Arbeitswoche.

Preise für Diamantbort:

London, 4. Juli: Diamantbort 15 sh 6 d per Karat

Genf, 3. Juli (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort	fr. 19.25	bis 19.50	per Karat
Diamantsplitter	„ 18.40	„ 18.50	„ „
Rohpuder	„ 2.50		

Amsterdam, 4. Juli:

Diamantbort . . . . fl. 9.30 per Karat

Die südafrikanische Diamantindustrie. Das Parlament der südafrikanischen Union hat das Kontrollgesetz für die Diamantenindustrie angenommen. Die wichtigsten Bestimmungen dieses Gesetzes sind, die Ausfuhr von Diamanten je nach Marktlage zu beeinflussen, um die Verkaufspreise der südafrikanischen Diamantminen-Unternehmen hoch zu halten. Der Verkaufspreis soll von Zeit zu Zeit durch eine Kommission, in der auch Vertreter der Produzenten sitzen, geregelt werden. Noch stets machen sich in Südafrika Bestrebungen geltend, um auch Schleifereien zu errichten, obwohl die Regierung von staatlichen Betrieben abgesehen hat. Es ist nicht ausgeschlossen, daß Privatunternehmer dennoch den Versuch machen werden. *Upi.*

38 Tons Diamant in der Welt. Bis zum 18. Jahrhundert hatte Indien 2000 kg Diamanten geliefert. Von 1723 bis 1870 stellte sich die Diamantenproduktion in Brasilien auf 2500 kg. Die Diamantenproduktion Südafrikas wird seit dem Jahre 1870 auf 34000 kg geschätzt. Hiernach muß es in der Welt ungefähr 38000 kg Diamanten geben. Dieser Schatz an Diamanten wurde seit seinem Eintritt in den Verkehr zur Herstellung neuer Schmucksachen oder zur Umarbeitung alter verwendet, oder auch als Zahlungsmittel. In unbearbeitetem Zustande bewertete sich anfangs der zwanziger Jahre unseres Jahrhunderts die Tonne Rohdiamanten auf etwa 900 Milliarden Goldfranken, auf der Basis der Preise der letzten dreißig Jahre aber auf etwa eine Milliarde Goldfranken. *E.*

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (4. Juli 1925). Am Goldmarkt hat die große Bewegung am Silbermarkt eine ziemliche Ruhe erzeugt und das Interesse ist äußerst gering. Von der Bank von England werden die Stabilisierungsverkäufe zur Stütze verschiedener Wechselkurse fortgesetzt. — Die Goldwarenindustrie sieht sich vor weiteren Einschränkungen gestellt und leidet an chronischem Absatzmangel. Durch die am 1. Juli in Kraft tretenden Mc.-Kenna-Gesetze, welche die Einfuhrabgaben wesentlich erhöhen, haben ausländische Exporteure von Gold- und Silberwaren, Uhren, Juwelen usw. in den letzten Wochen noch große Quantitäten nach England verschifft. Die Läger der Grossisten sind bereits überfüllt und von verschiedenen ausländischen Firmen und Verkaufsverbänden sind noch besondere Warendepots unverkaufter Ware hier errichtet, wodurch der Konsum jedenfalls für recht lange Zeit gedeckt ist. Die einheimische Industrie merkt also von dem Schutz, der ihr durch die Gesetze verliehen werden soll, in absehbarer Zeit nichts, sondern wird zu mehr als 50 Proz. in einigen Wochen zum Stillstand kommen. In der gesamten Juwelierbranche werden diese Mißstände als Vorläufer einer Krisis gefürchtet, da der enorme Warenvorrat in England in kurzer Zeit die Eigentümer zu Notverkäufen veranlassen kann, wodurch die Preise gedrückt werden und die Juweliere Schaden an ihren Vorräten erleiden. — Eine Abschwächung am Silbermarkt ist seit zwei Tagen bemerkbar. Durch die Wiedereröffnung der Banken in China trat sofort merkbarer Handel am Silbermarkt ein, aber Amerika schien die Nachfrage ohne London befriedigen zu können, wodurch der Preis gering nachließ und auf 32¼ für loko zurücklief. Für die Spekulation ist jetzt ein kritischer Moment eingetreten und alles hängt von den weiteren Ereignissen in China ab. Der Handel ist vollkommen in Verwirrung geraten und der Bedarf an Ware ist sehr groß, so daß auf weitere enorme Silberankäufe seitens China zu rechnen ist. Diese Tatsache dürfte für den Silberpreis der nächsten Zeit ausschlaggebend sein.

Der Pforzheimer Arbeitsmarkt im Monat Juni 1925. In der Schmuckwaren-Industrie war geringe Nachfrage nach Goldschmieden, Fassern, Schleifern und jungen Hilfsarbeitern. Bei 597 Stellengesuchen und 275 offenen Stellen wurden 179 Vermittlungen erzielt. In der weiblichen Bijouterie-Abteilung war



Nachfrage vorwiegend nach jungen Hilfsarbeiterinnen, Polisseusen, Aushauerinnen und Kettenmacherinnen. Vermittelt wurden 269 Personen bei 576 Stellengesuchen und 356 offenen Stellen.

Zur Gmünder Wirtschaftslage. Die Edelmetallindustrie hat auch hier zurzeit einen flauen Geschäftsgang. Die Inflation in Frankreich und Italien lockt die Auslandskäufer in diese Länder und begünstigt dort die Gründung neuer Fabriken.

Zur Lohnbewegung in der Gmünder Edelmetallindustrie. Die Lohnbewegung in der Gmünder Edelmetallindustrie ist zum Stillstand gekommen. Der Stuttgarter Schlichtungsausschuß hat einen Mindestlohn von 63 Pfg. (bisher 56 Pfg.) festgesetzt, während die Gewerkschaften 70 Pfg. gefordert hatten. Die Arbeitgeber haben den Schiedsspruch angenommen; die Arbeitnehmer behalten sich acht Tage Bedenkzeit vor in der Erwartung, daß in der Zwischenzeit auch in Pforzheim die Lage sich klären werde.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5822. Wer liefert dünne, reich verzierte Gußränder zu Bilderrahmen in $^{800}/_{1000}$ Silber, sowie durchbrochene Ränder zum Beschlagen von Kristall-Schalen, -Ascher usw.? T. H. in D.

5828. Wer ist Lieferant bzw. Hersteller von flachen Nickelfeuerzeugen (aufspringend)? Auf der unteren schmalen Seite befindet sich die Bezeichnung: Made in Germany. Best mark. Pat. A. P. M. H. A. T. in M.

5833. Wo erhält man Schornsteinfegerfiguren aus Metall in Bronzeton? O. T. in G.

5834. Welche Besteckfabrik führt den Stempel „Voska- oder Toska-Silber"? A. K. K.

5835. Wer fabriziert Puderdosen aus bemaltem Milchglas? S. L. in B.

5836. Wer ist der Fabrikant der ausgehauenen Ordensbleche D. R. P.? Fr. H. in Sch.

5842. Wer liefert Gemüse- und Bratenschüsseln mit einschiebbarem Deckel, ähnlich den Butterkühlern, die Deckel einseitig eingeschoben oder auch oben gespalten, in versilbert? J. P. W. in K.

5843. Verbindung mit Fabrikanten von Bijouterie- und Uhrenetuis für den Export, besonders U. S., gesucht, süddeutsche und thür. Fabrikate. Aufträge laufend vorhanden. H. G. in Pf.

5845. Wer ist Käufer von etwa 25 kg Nickel-Zehnpfennigstücken? S. L. & Co. in H.

5846. Wer hat seinerzeit die Stanzen der Besteckfirma Breitenstein & Renand in Frankfurt a. Main übernommen? J. R. in G.

5848. Wer fabriziert eiförmige Bernsteinanhänger, in die auf der unteren Hälfte ein kreisförmiger Einsatz mit einem geschnitzten Figürchen aus Meerschaum oder Elfenbein eingelassen ist? Der Einsatz ist mit einer dünnen, durchsichtigen Scheibe aus Bernstein überglast. A. R. & S. in I.

5851. Wer liefert Kartenschalen in Marmor mit Bronzevogel? O. Z. in D.

5852. Wer liefert Lederetuis für Taschenmesser? B. F. in B.

5853. Ich hatte an einem Brillantring eine Lötung auszuführen und nahm dabei die Brillanten ins Feuer. Diese Steine sind nach dem Glühen matt und milchig geworden, was ich sonst nie beobachtet habe. Kann mir einer der Herren Kollegen erklären, wie dies beim Löten vermieden werden kann? Die Steine waren vorher sauber ausgewaschen. Wie ist das Milchige zu entfernen? G. F. in S.

5854. Seit Jahren mache ich meine Versilberung selbst, indem ich Silber in Salpetersäure auflöse und mit Zyankali und destilliertem Wasser aufkoche. Beim letzten Male ist jedoch die Versilberung während des Aufkochens ganz schwarz geworden, statt hell und klar zu bleiben. Wie ist dies zu erklären? G. F. in S.

5855. Beim Schmelzen von 14 g Platinabfällen ergab sich bei mir ein Verlust von genau 1 g, während sich sonst beim Schmelzen der gleichen Menge höchstens ein bis zwei Zehntel Abgang ergaben. Ich bemerke noch, daß die Abfälle rein ausgeglüht und abgekocht waren. Meine Ansicht ist, daß sich in dem Metall viel Palladium befand, welches sich verflüchtigt haben dürfte. Wie vermeide ich solche Verluste? H. A. in H.

5856. Mit Ringeingüssen erziele ich bei 8 und 14 kar. Gold sehr gute Resultate, selten aber gelingt mir ein Guß mit einer höheren Legierung. Während bei 14 kar. auch noch die Luftkanäle sich mit Gold füllen, bleiben bei Feingold oft große Lücken im Ring. Woran kann das liegen? Ich habe das Feingold extra von der Scheideanstalt bezogen. Gibt es für den Kleinbetrieb noch eine praktischere Anfertigung fugenloser Trauringe als durch Gießen? D. G. in L.

5857. Wer liefert Bowlenkannen in Leichtkristall mit hornförmigem Einsatz für Eis? F. H. in St.

Antworten:

5839. Den Firmen Alfr. L. in N. und Ernst F. in B. für frdl. Auskunft verbindlichsten Dank. D. Schriftl.

5855. Beim Schmelzen von absolut reinen Platinabfällen darf überhaupt kein oder ein nicht nennenswerter Verlust eintreten, auch wenn sehr viel Palladium in den Abfällen enthalten ist. Die Annahme, daß sich das letztere beim Schmelzen verflüchtigt, ist nicht ganz gerechtfertigt. Palladium hat ebenfalls einen hohen Schmelzpunkt (1550 Grad) und wird auch in reinem Zustand, also ohne Platin, mit Sauerstoff geschmolzen. Dem Platin zulegiert setzt es dessen Schmelzpunkt ganz erheblich herab. Man kann dies beim Schmelzen von palladiumhaltigem Material sehr gut beobachten, dasselbe schmilzt viel leichter und braucht bedeutend weniger Hitze als reines Platin. Durch diese Wahrnehmung kann man schon auf An- oder Abwesenheit von größeren Mengen Palladium schließen. Liegt nun ein solch leicht schmelzbares Material vor, dann ist es selbstverständlich, daß man ihm nur so viel Hitze gibt als es zum glatten Schmelzen unbedingt haben muß und daß man es nicht unnötig lange mit dem Sauerstoffgebläse bearbeitet, denn nach verschiedenen Angaben, z. B. Dammer, verdampft Palladium bei der Schmelzhitze des Iridiums (also 2360 Grad) unter Ausstoßung grüner Dämpfe, im Chemikerkalender wird es als bei Weißglut flüchtig bezeichnet. Mit dem Sauerstoffgebläse lassen sich nun etwa 2000 Grad mühelos erreichen, das sind rund 500 Grad mehr als zum Schmelzen von reinem Palladium erforderlich sind. Es liegt hier aber, wohlgemerkt, eine Platinpalladiumlegierung vor, deren Schmelzpunkt zwischen 1600 und 1700 Grad zu suchen ist, und die infolgedessen auch eine höhere Temperatur verträgt als nur Palladiummetall. Es ist jedoch auch hier nicht ausgeschlossen, daß bei Anwendung zu hoher Temperatur und bei zu langem Schmelzen sich Teile des Palladiums verflüchtigen und so Verluste entstehen. Der hier vorliegende Verlust von einem Gramm bei nur 14 Gramm Abfällen ist allerdings etwas reichlich hoch. Ein solcher Verlust kann unmöglich nur auf evtl. Verdampfen von Palladium zurückzuführen sein. Wenn es sich tatsächlich, wie angegeben, um absolut einwandfrei reine Abfälle handelt, so kann, da das Metall ja auch durch Auskochen von evtl. Verunreinigungen befreit wurde, es sich nur um einen mechanisch eingetretenen Verlust handeln. Ein solcher Verlust könnte entstehen durch Fortspritzen kleiner Metallkörner bei allzu scharfem Schmelzen oder durch Versickern von Platinkörnern in den durch öfteres Schmelzen stark angegriffenen Schmelztiegel. Es bleiben hier manchmal Metallkörner in den Unebenheiten des Tiegels hängen und überziehen sich danach wieder mit geschmolzener Tiegelmasse, so daß man von ihrem Vorhandensein bei oberflächlicher Betrachtung keine Wahrnehmung macht. Vielleicht klärt eine Untersuchung des Tiegels den an sich unverständlichen Fall auf. *A. G.*

5856. Daß Ihnen die 18 kar. und Münzgoldtrauringe nicht leicht glücken, bestätigt nur eine alte Erfahrung aller Praktiker. Fehlgüsse werden immer vorkommen, doch habe ich durch folgendes Verfahren leidliche Erfolge erzielt: Ich schmelze besseres Gold nur auf den neuen präparierten Schmelzkohlen. Sie bestehen aus anscheinend gepreßtem Holzkohlengrus und sind nicht steckbar, ergeben eine schnelle und intensive Hitze, infolgedessen erstarrt das Gold nicht zu früh, wie bei anderen Kohlen, worauf ich das Nichtausfließen der Form hauptsächlich zurückführe. Erhitzen Sie die Form gut, ölen leicht ein und bürsten Sie die Form nach dem ersten Guß gut aus. Lassen Sie vor allen Dingen den Dorn nicht zu stramm in der Form sitzen, evtl. knicken Sie ihn ein wenig ein. Damit die Form viel Luft hat, blasen Sie mit der Schmelzflamme kurz vor dem Guß in den Dorn und dann von oben in die Form und wenn das Gold ganz heiß ist, auf kurzem Wege ganz schnell hinein. So wird es gelingen. Ein praktischeres Verfahren als Guß für Kleinhandbetrieb gibt es nicht, alles andere ist für Massenfabrikation gedacht und verlohnt sich für kleinen Bedarf nicht. *R. H.*

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Dresden. Das 25jährige Geschäftsjubiläum feierte der Goldschmiedemeister Willy Börngen.

Kopenhagen. Silberschmied Th. Schandorff feierte seinen 75. Geburtstag. *B.*

München. Die Firma Joh. Kaiser (1825 gegründet als Firma Joh. Rath), Fabrik für Alpaka-Silberbestecke und Nickel-Tafelgeräte, beging das Fest des hundertjährigen Bestehens.

Schwäb. Gmünd. Maschinenmeister Georg Bär konnte dieser Tage auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Firma Ehrhard & Söhne zurückblicken.

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen.

Berlin. Fa. Fuhrmann & Co., Juwelengroßhandlung, W 8, Taubenstraße 16. Der Gesellschafter Berthold Kuhn ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. — Fa. Jean Miller & Co., G. m. b. H., Juwelen-Großhandlung, W 8, Friedrichstraße 178. Jean Miller ist nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin-Schöneberg. Fa. Philipp Rüfer & Co., G. m. b. H., Diamantenschleiferei, Innsbrucker Straße 30. Das Grundkapital wurde auf 76000 R.-Mk. festgesetzt.

Bischofswerda i. Sa. Herr Bernhard Carl eröffnete hier eine Goldschmiedewerkstatt für sämtliche einschlägige Arbeiten.

Breslau. Fa. Kalischer & Schiller, Bijouteriewaren, Schmiedebrücke 55. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Max Kalischer ist alleiniger Inhaber der Firma. Der Frau Marga Kalischer ist Prokura erteilt.

Hanau a. M. Herr August Dingeldein ist aus der Firma Gebr. Dingeldein ausgeschieden und als Teilhaber in die von seinem Sohne betriebene Silberwarenfabrik Georg Lamy eingetreten. Diese Firma wird von den beiden Herren unter der Firma August Dingeldein & Sohn in Hanau a. M., Vor der Kinzigbrücke 17, in vergrößertem Umfange weitergeführt.

Hanau a. M. Firma Gebrüder Dingeldein, Silberwarenfabrik, gegründet 1868, Hirschstr. 25. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Rudolf Dingeldein ist alleiniger Inhaber der Firma, welche als Spezialität Groß- und Kleinsilberwaren antiker Art fabriziert.

Johannesburg (Südafrika). Fa. The New Platinum Reefs Ltd. Platingruben im Waterberg-Distrikt. — Fa. The Komatie United Mines Ltd. Ausbeutung von Platingruben im Distrikt Steynsdorf.

London. Firma P. & S. Stern, Ltd., 142, Uxbridge Road, W. 12. Fabrik und Handel mit Uhren, auch Gold- und Silberwaren.

Paris. Fa. Geiler et Cie., 31, rue La Bruyère, Juwelenhandlung. — Fa. Tailleurs et Argenteurs de Glace de Paris, 119, rue Saint-Maux. Diamantschleiferei, Silberplattierer.

Pforzheim. Fa. Max Bischoff, G. m. b. H., Bijouteriefabrik. Das Grundkapital wurde auf 21000 R.-Mk. festgesetzt.

Plymouth (England). Firma Page, Keen and Page Ltd., 17, George-street. Goldschmiede.

Regensburg. Firma Johann L. L. Brandner, jetzt Akt.-Ges. Metall- und Silberwarenfabrik.

Sheffield (England). Firma Rowan and Allen Ltd., Brownlane. Perlenbearbeitung.

Schwäb. Gmünd. Die Floreat-Metallwerke A.-G., welche bisher ihre Verkaufszentrale in Stuttgart hatten, haben nunmehr ihre gesamten Büros nach Schwäb. Gmünd verlegt, so daß jetzt Hauptwerk und Büro am gleichen Platze sind, was im Interesse einer strafferen Organisation schon lange ein dringendes Bedürfnis war. Das Exportbüro in Pforzheim bleibt bestehen und ebenso tritt beim Hakenwerk in Hirsau keine Veränderung ein.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Die Taschenuhr-Gehäusemacher Gustav Anger und Paul Keilig haben sich ab 1. Juli unter der Firma Anger & Keilig, Werkstatt für Reparaturen und Neuarbeit an Taschenuhrgehäusen und Goldwaren zusammengeschlossen. Die Geschäftsräume befinden sich in Berlin SW 19, Kommandantenstr. 16.

Gräfrath-Solingen. Firma C. Kopp, Alpaka-Besteckfabrik.

Leipzig. Firma Schüßler & Co., Gravieranstalt, Reudnitzer Straße 19.

Mühlacker (Wttbg.). Firma Friedrich Münch, Silber- und Alpakawarenfabrik.

Pforzheim. Firma Albert Bauhofer & Co., Bijouteriefabrikation, Kronprinzenstraße 66. Persönlich haftende Gesellschafter sind Albert Bauhofer und Robert Bott, beide Techniker in Pforzheim. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Februar 1925. — Firma König & Co., Ketten- und Bijouteriefabrik, Weiherstraße 29. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Januar 1925. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Gottlieb König, Gustav Rothfuß und Friedrich Griesinger, sämtlich Techniker.

Gestorben.

Elberfeld. Herr Otto Krumme, Teilhaber der Firma Maecker & Krumme, ist gestorben.

Kopenhagen. Goldschmiedemeister Adolph L. V. Mohrhagen ist gestorben. — Goldschmied Carl Flyge starb, 68 Jahre alt. *B.*

Lund (Südschweden). Nach einem Branntweingelage vergifteten sich Goldschmied E. Dahlström und ein Textilarbeiter im Rausch mit Zyankalium aus Dahlströms Werkstatt. Beide starben kurz darauf. Der Goldschmied war 37 Jahre alt, sein Bruder und Vater sind früher ebenfalls an Zyankalivergiftung gestorben. *B.*

Pforzheim. Der Chef der Firma Adolf Kümmerle, Kettenfabrik, Herr Ludwig Albert, ist gestorben.

Schwäb. Gmünd. Es starb der Goldarbeiter Philipp Stegmaier.

Von den Aktien-Unternehmen.

Ferd. Wagner A.-G, Doubléfabrik und Estamperie, Pforzheim, bringt auf das herabgesetzte Aktienkapital eine Dividende von 15 Proz., abzüglich 10 Proz. Kapitalertragssteuer, zur Verteilung.

Västeras (Schweden). Die alte Metallwarenfabrik Skultuna Bruk der Aktiebolaget Svenska Metallverken führt als Neuheit Vernicklung von Aluminiumartikeln aus. *B.*

Verbände, Innungen, Vereine.

Kreis-Zwangsinnung für das Goldschmiedehandwerk zu Bautzen.

Mitgliederversammlung am 1. Juli 1925 in Löbau, „Wettiner Hof".

Herr Obermeister Kappel eröffnete die Sitzung 3,15 nachm. und hieß die Erschienenen willkommen. Darauf erfolgte die Verlesung der Satzungsparagraphen, die sich auf den Gehilfenausschuß beziehen, da die Gehilfen zu der Sitzung eingeladen waren.

Es wurden als Mitglieder des Gehilfenausschusses gewählt (§ 41 der Satzungen):

1. Herr Max Glotz bei Herrn Kappel, Bautzen,
2. Herr Oskar Schröter bei Herrn Georg Schröter, Zittau;

als Ersatzmänner:

1. Herr Josef Kraft bei Herrn Kappel, Bautzen,
2. Herr Bruno Kastner bei Herrn Resch, Bischofswerda.

Der Gehilfenausschuß wählte nunmehr (§ 43 der Satzungen):

Herrn Max Glotz, Bautzen, als Altgesellen,
Herrn Adolf Dittrich, Bautzen, als Stellvertreter,
Herrn Josef Kraft, Bautzen, als Schriftführer.

Der nach § 36 der Satzungen zu bildende „Ausschuß für das Lehrlingswesen" setzt sich nach erfolgter Wahl aus folgenden Herren zusammen:

1. Herrn Kammerrat G. Reiche, Bautzen, Vorsitzender,
2. Herrn Georg Schröter, Zittau,
3. Herrn Paul Bauer, Bischofswerda,
4. Herrn Max Glotz, Bautzen,
5. Herrn Oskar Schröter, Zittau.

Nach Entlassung der Gehilfen wurde als nächster Punkt der Tagesordnung der Geschäftsbericht durch den Schriftführer verlesen. Herr Hirn, Bautzen, erstattete den Kassenbericht, aus dem zu ersehen ist, daß einige Mitglieder mit den Beiträgen leider im Rückstande sind. Die säumigen Mitglieder sollen durch den Kassierer aufgefordert werden, die restlichen Beiträge nunmehr zu begleichen, ebenso sollen die Strafgelder für versäumte Versammlungen eingezogen werden.

Die Vorbereitungen zu dem im August in Bautzen stattfindenden Landesverbandstag sind durch den Herrn Obermeister Kappel eingeleitet. *L. Resch,* Schriftführer.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

Am 1. Juni 1925 angegliedert die im 42. Jahrgang stehende
Deutsche Edelmetall-Kunst, früher Internationale Bijouterie-Zeitung Kosmos

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig 25. Juli

Die Edelmetallkunst in der Bibel.

Von Herm. Pilz.

Wenn wir das wahre „goldene Zeitalter" suchen wollen, müssen wir zurückgehen bis in die geschichtliche und teilweise sagenhafte Zeit der heiligen Schrift, namentlich des Alten Testamentes. Ein märchenhafter Reichtum an Edelmetallen und Edelsteinen tritt uns überall bei den Völkern der ältesten Kultur, die in die Ereignisse des biblischen Buches eingreifen, entgegen. Schon der Fluß Pison, der um das ganze Land Hevila fließt, weist einen Goldreichtum auf, „und das Gold ist köstlich", auch findet man darin Bedellion und den Edelstein Onyx (1. Mos. 2, V. 11, 12). — Die Schmuckstücke, die von den Goldschmieden dieser alten Zeit angefertigt wurden, waren fast noch mannigfaltiger als die unserer Edelmetallindustrie, und vor allem weit prächtiger und nach unseren Begriffen wertvoller, denn heute steht das Gold höher im Kurs als zur Zeit Moses. Isaak gibt der Rebekka bei seiner Werbung eine goldene Spange, einen halben Sekel schwer, und zwei Armringe, zehn Sekel Goldes schwer, und ein Paar Ohrspangen (1. Mos. 35,4). Der Wert der Sekel-Münze ist schwer zu bestimmen, als Gewicht war ein Sekel etwa 14 g.

Als Pharao, der Ägypterkönig, den Joseph für seine Ratschläge belohnen will, da steckt er ihm einen goldenen Ring an seinen Finger und legt ihm eine goldene Kette um den Hals (1. Mos. 41, V. 42). Die goldene Spange spielte eine hervorragende Rolle in den Arbeiten der Goldschmiede und wurde von den einfachsten bis zu Dessins von hoher, künstlerischer Fertigkeit geliefert. Desgleichen das Halsgeschmeide. In dem überschwenglichen Hohenlied Salomonis (V. 11) ruft der königliche Sänger der Geliebten zu: „Wir wollen dir goldene Spangen machen mit silbernen Pöcklein". In den Sprüchen Salomonis aber heißt es (11, V. 22): „Ein schönes Weib ohne Zucht ist wie eine Sau mit goldenem Halsband".

Die gewaltigste Arbeit erwuchs den Goldschmieden und Juwelieren der biblischen Zeit bei der inneren Architektur der Stätten des religiösen Kultus, bei der Ausgestaltung der Stiftshütte, beim Salomonischen Tempelbau usw. Schon bei der Herstellung des Ornates für die Priester wurde eine verschwenderische Pracht entfaltet. Für den Leibrock und das Schild des Priesters wurden Onyx und andere gefaßte Edelsteine verwandt. Die priesterliche Kleiderzierde Aarons war ein golddurchwirkter Leibrock mit goldenem Gurt und Onyxsteinen, in welche die Namen der Kinder Israels durch die Steinschneider und Graveure, „die da Siegel graben", eingraviert waren, „also, daß sie mit Golde umher gefasset werden". Dazu gehörten goldene Ketten und Spangen. Das sogenannte Amtsschild von Gold und Seide, von einer Hand Länge und Breite, wies vier Reihen Edelsteine auf. In der ersten Reihe einen Sarder, Topas, Smaragd; in der zweiten Rubin, Saphir, Demant; in der dritten Lyncurer, Achat, Amethyst und in der vierten Türkis, Onyx, Jaspis, alle Reihen in Gold gefaßt. Auch die Ketten zu diesem Amtsschild waren von „feinem Gold", und goldene Ringe hielten die Schnur an den Ecken. Schließlich kam noch ein Stirnblatt von echtem, feinem Gold an gelber Schnur, vorn am Hut dazu (2. Mos. 25, 28). Gold und Edelsteine wurden namentlich aus dem von Sagen umwobenen Lande Ophir geholt (2. Chronika 8, V. 18).

Eine schwierige Aufgabe für die Goldschmiede der biblischen Zeit war die Anfertigung der Götzenbilder, die von den abgefallenen Stämmen zeitweilig angebetet wurden. Von der Herstellung der goldenen Götzenbilder heißt es im Propheten Jesaias (40, V. 19 und 41, V. 7): „Der Meister gießt ein Bild und der Goldschmied übergoldet es und macht silberne Ketten davon." Hier ist nur von Vergoldung die Rede, aber es wurden auch massiv goldene Götzenbilder hergestellt. Aaron ließ das goldene Kalb aus lauter goldenen Ohrringen gießen. Es stand auf einem Sockel von gediegenem Silber. Er ließ dazu 29 Zentner Gold, 730 Sekel und 100 Zentner Silber, 1775 Sekel, verarbeiten (2. Mos. 32, 38, V. 24). Der Mutter des Micha machte der Goldschmied einen Abgott für 200 Silberlinge (Buch der Richter 17, V. 4). Wurde eine Holzfigur verwandt, so wurde sie mit Gold- oder Silberblech überzogen. Der Zimmermann nahm, heißt es Jes. 40, V. 19 und 41, V. 7, den Goldschmied zu Hilfe, und sie machten mit dem Hammer das Blech glatt auf dem Amboß und hefteten es mit Nägeln, daß es nicht sollte wackeln. Einen rechten Einblick in die üppige Pracht religiöser Stätten aber erhalten wir, wenn wir den Bau der Stiftshütte und des Salomonischen Tempels und die Goldschmiedearbeiten dabei betrachten.

Von der inneren Einrichtung der Stiftshütte erfahren wir, daß die heilige „Bundeslade" darin inwendig und auswendig mit Feingold überzogen war und oben umher ein goldener Kranz lief, mit vier goldenen Ringen an den Ecken. Auch die Stangen von Föhrenholz waren mit Gold überzogen. Der „Gnadenstuhl" war durchweg von feinem Gold, dritthalb Ellen lang und anderthalb Ellen breit. Zu beiden Enden desselben waren zwei Cherubime, aus massivem Golde geschmiedet, angelegt, die ihre Flügel ausbreiteten. Dazu kam ein Tisch, ebenfalls aus Föhrenholz, mit feinem Gold überzogen und einem goldenen Kranz umher. Eine Leiste führte um den Tisch und ein goldner Kranz um die Leiste her. Hart unter der Leiste waren vier goldene Ringe für die vergoldeten Stangen. Selbstverständlich waren auch die Gefäße aus Edelmetall. Trinkgefäße waren auch im privaten Leben wenigstens aus Silber, wenn ein vornehmer Haushalt in Frage kam. Als Joseph seine Brüder trunken gemacht hatte, steckte er einen silbernen Becher in Benjamins Sack, um seinen Lieblingsbruder wegen des angeblichen Diebstahls zurückzuhalten (1. Mos. 43, V. 34). Die Schüsseln, Becher, Kannen, Schalen der Stiftshütte aber waren aus feinem Golde. Ein Leuchter war aus „dichtem

Golde", der Schaft mit Röhren, Schalen, Knäufen und Blumen geziert. Sechs Röhren liefen aus dem Leuchter nach den Seiten aus, und eine jede Röhre hatte drei offene Schalen, Knäufe und Blumen. Der Schaft des Leuchters aber hatte vier offene Schalen mit Knäufen und Blumen, alles aus dichtem, lauterem Gold. Zu den sieben Lampen gehörten Lichtputzen und Löschnäpfe, ebenfalls von feinem Golde. Die ganze Umzäunung der Stiftshütte stand auf massiv silbernen Füßen, die Bretter und Riegel waren vergoldet. Der Vorhang hing an vier Säulen von Föhrenholz, mit Gold überzogen, goldenen Knäufen und vier silbernen Füßen. Ein Tuch in der Tür der Hütte war an fünf vergoldeten Säulen mit ehernen Füßen und goldenen Knäufen befestigt. Der Umhang des Vorhofes ruhte auf Säulen mit ehernen Füßen und silbernen Reifen und Knäufen (2. Mos. 25). Auch der Räucheraltar war mit feinem Gold überzogen, mit goldenem Kranz, goldenen Ringen und vergoldeten Stangen versehen (2. Mos. 30).

Zur Einweihung der Stiftshütte brachten die Fürsten der anderen Länder hervorragende Geschenke: Nahesson eine silberne Schale, 70 Sekel wert, einen goldenen Löffel für Räucherwerk, 10 Sekel wert; Nethaneel, der Fürst Isaschars, eine silberne Schüssel, 130 Sekel wert, eine silberne Schale, 70 Sekel wert, und einen goldenen Löffel; Eliab, der Fürst der Kinder Sebulons, die gleichen Geschenke im gleichen Werte und desgleichen viele andere Fürsten, deren Namen und Gaben wir hier nicht einzeln aufführen können. Zusammen hatten die Geschenke der 12 Fürsten einen Wert von 2400 Sekel Silber und 120 Sekel Gold. Auch erbeutetes Gut kam in die Stiftshütte. So bringt Gideon goldene Spangen von der Kamele Hals, desgleichen goldene Stirnbänder der Ismaeliter, die die Midianiter ihnen geraubt hatten (Richter 8, V. 21, 23—26). David brachte goldene Schilder der Knechte Hadad Essers, des Königs zu Zoba, und nahm auch die Krone des Königs von Rabba, der Kinder Ammons, an sich, 1 Zentner Gold und Edelsteine an Gewicht. Als die Philister die im Kampf geraubte Bundeslade zurückgaben, waren auch goldene Mäuse und Aerse in einem Kästlein dabei, getreulich der Natur nachgebildet (1. Sam. 6 bis 2. Sam. 12, V. 30).

Über den Tempelbau Salomos wird uns Näheres 1. Könige 6, V. 7, 10 berichtet. Der ganze Chor war mit lauterem Golde überzogen und goldene Riegel vor dem Chor her. Überhaupt war das ganze Haus innen mit echtem Gold überzogen, natürlich auch der Altar. Im Chor standen zwei Cherubime, 10 Ellen hoch, von Ölbaumholz, mit Flügeln 5 Ellen breit, auch alles mit Gold überzogen. Der Boden war mit Goldblech bedeckt, die Türe von Tannenholz, mit Schnitzwerk darauf von Cherubim, Palmen- und Blumenwerk, ebenfalls goldüberzogen. Ein goldener Tisch war für die Schaubrote vorhanden, ferner zehn goldene Leuchter mit goldenen Blumen, Lampen und Schnäuzen, Schalen, Schüsseln, Becken, Löffeln, Pfannen, alles von lauterem Gold. Nicht weniger als 300 goldene Tartschen, eine Tartsche zu 3 Pfund Gold, waren angefertigt worden, 200 Schilder von bestem Gold, je 600 Stücke Gold zu einem Schild. Auch der große Stuhl von reinstem Elfenbein mußte mit feinem Gold bedeckt werden. Alle Gefäße waren golden, denn das Silber achtete man zur Zeit Salomos überhaupt gleich Nichts, da genug Gold vorhanden war. König Nebukadnezar ließ ein massives Götzenbild von purem Gold machen, 60 Ellen hoch und 6 Ellen breit (Dan. 3, V. 1). Auch Edelsteine waren mehr als genug vorhanden. Von der reichen Handelsstadt Tyrus heißt es: Die Kaufleute aus Saba und Ravenna haben mit dir gehandelt mit Spezereien, Edelsteinen und Gold auf deinen Märkten, und die Syrier brachten Rubine und Kristalle. Und vom König von Tyrus wird gesagt: Du bist ein Lustgarten Gottes und mit allerlei Edelem geschmückt, nämlich mit Sarder, Topas, Demant, Türkis, Onyx, Jaspis, Saphir, Amethyst, Smaragd und Gold (Hesekiel 27, V. 16 und 22—28, V. 13). Man lebte in einem wahren Edelsteinrausch, und das neue Jerusalem denkt sich die Offenbarung St. Johannis mit Mauern von Jaspis, die Gründe und Mauern der Stadt geschmückt mit Edelsteinen, nämlich Jaspis, Saphir, Chalcedon, Smaragd, Sardonix, Sardis, Chrysolith, Beryll, Topas, Chrysopras, Hyazinth und Amethyst.

Auch die Namen zahlreicher alter Goldschmiedemeister sind uns in der Bibel erhalten geblieben. So erfahren wir von Tubalkain, einem Meister in Edelmetall und Eisenwerk (1. Mos. 4, V. 22); ferner von Bezaleel, dem Sohn des Uri vom Stamme Juda, Künstler in der Arbeit in Gold, Silber und Erz, auch in der Steinschneiderei. Desgleichen Ahaliab, der Sohn Ahisamachs vom Stamme Dan (2. Mos. 31). Sie fertigten auch Goldstoffe an, „und schlugen das Gold und schnitten es zu Fäden, daß man es wirken konnte unter die gelbe, scharlachne, rosinrote und weiße Seide. Auch von auswärts wurden besonders geschickte Goldschmiede nach Jerusalem gesandt, wie Huram Abif vom König Huram in Tyrus an Salomo, ein Goldschmied „der weis zu arbeiten, in Gold, Silber, Erz, Steinen usw. (2. Chron. 2, V. 13, 14). Für silberne Gefäße galt die Regel: „Man tue den Schaum vom Silber, so wird ein rein Gefäß daraus" (Sprüche Sal. 25, V. 4). Als sich die Kunsthandwerker zum Wiederaufbau des zerstörten Jerusalems dort einfanden, baute sich der Goldschmied Usiel, der Sohn des Goldschmieds Harhaja, am alten Tor an und sein Sohn Malchia baute darauf bis an das Haus der Nethinim, und zwischen dem Saal an der Ecke zum Schaftor bauten sich alle anderen Goldschmiede an (Nehemia 3, V. 8, 32). Damit mögen unsere Betrachtungen über die Edelmetallkunst in der Bibel beendet sein.

Der Hohlraum als Unterscheidungsmittel für gezüchtete Perlen.

Von Julius Cohn.

Bei der außerordentlichen Bedeutung, die der Auffindung eines wirklichen Unterscheidungsmerkmales für zufällige und gezüchtete Perlen zukommt, halten wir es für unerläßlich, daß auch anerkannte Forscher auf dem Gebiete der Kolloidchemie, der Zoologie und Mineralogie zu der hier niedergelegten neuen Theorie Stellung nehmen. Durch Vermittlung des Verfassers haben wir die Herren Dr. Liesegang und Dr. Schmidt-Bonn gebeten, uns ihre Auffassung darüber bekannt zu geben und hoffen wir, unseren Lesern bereits in Kürze darüber berichten zu können.

Schon in früheren Arbeiten wurde dargelegt, daß es wissenschaftlich nicht möglich ist, die natürlichen und gezüchteten Perlen voneinander zu unterscheiden. Die Arbeit der Forschung kann heute nur noch darauf gerichtet sein, die einzelnen Arten von gezüchteten Perlen, darunter vor allem kernlose und kernhaltige, auseinander zu halten. Gelingt diese Aufgabe restlos, so wäre damit gleichzeitig auch ein Weg gefunden, eine halbwegs günstige Lösung der Naturperlenfrage herbeizuführen (Die Lösung der Perlenfrage in Nr. 4 d. D. G.-Ztg 1925). Eine Möglichkeit, zu diesem Ziel zu kommen, sehe ich in dem Nachweis eines von mir ursprünglich rein denkmäßig erkannten Hohlraumes zwischen Kern und Hülle, der sich in jeder kernhaltigen Zuchtperle befindet. Meine Auffassung über eine solche Lücke will ich im Folgenden begründen.

Ähnlich wie wir auf Grund der Erfahrung wissen, daß die erste Schicht, die die Muschel bei der Bildung der Perlmutter-



schale absondert, das Periostracum, eine Conchinschicht ist, so müssen wir uns vorstellen, daß auch bei der Entstehung der Perle zuerst immer Conchin sezerniert wird, auf dem sich dann erst die Calciumcarbonatkristalle absetzen (vgl. auch die Untersuchungen von Prof. Friedrich Alverdes). Das gilt wenigstens in der Regel. Erfolgt nun von neuem eine Absonderung von Conchin, so tritt eine vollkommene Verwachsung mit dem kurz zuvor sezernierten, zwischen den einzelnen Kristallen gelagerten Conchin ein. Um es noch deutlicher auszudrücken, die erste Conchin- oder Eiweißschicht bindet die zweite. Aber diese Fähigkeit der ersten Schicht, die zweite zu binden, ist zeitlich begrenzt. Der Wassergehalt des Conchins dürfte hierbei eine wesentliche Rolle spielen. Sicher erscheint, daß die erste Schicht nach einer gewissen Zeit eintrocknet und erhärtet. Dann hört aber auch die Fähigkeit des Conchins auf, neues Eiweiß zu binden, d. h. mit der zweiten Schicht völlig zu verwachsen. Außerdem ist zu berücksichtigen, daß bei der Züchtung von Perlen die Absonderung der ersten Eiweißschicht nicht vor Ablauf von etwa vier bis sechs Wochen erfolgen kann, da stets erst eine Verwachsung des Perlsacks mit dem Bindegewebe stattfinden muß, wie Prof. Friedr. Alverdes einwandfrei nachgewiesen hat. Ganz analoge Verhältnisse wie beim Eiweiß haben wir beim Gips, bei der Marquardtmasse usw. Nur geht hier die Fähigkeit, durch Trocknung zu binden, viel rascher verloren als bei dem hochmolekularen Conchin. Bringen wir eine echte Perle oder einen Perlmutterkern in den Perlsack hinein, so führen wir damit schon von vornherein völlig eingetrocknetes und erhärtetes, d. h. nicht mehr bindefähiges Eiweiß ein. Wohl wird der Perlsack seine Pflicht als verlagertes Mantelepithel erfüllen und Perlmasse absondern, aber eine Bindung des eben sezernierten Conchins an das eingetrocknete Eiweiß der echten Perle oder des Perlmutterkügelchens wird nicht mehr stattfinden. Die Folge davon wird eine Lücke sein. Nach einigen Wochen verliert dann auch die neuabgesonderte Conchinschicht der Hülle die Fähigkeit zu binden. Auch sie wird eintrocknen und, wie die Herren Eppler, Lehmann und Rose richtig erkannt haben, schrumpfen. Ganz anders liegen die Verhältnisse dort, wo eine Verwachsung eintritt, wie z. B. bei den einzelnen Schichten der Hülle einer gezüchteten Perle oder einer Naturperle. Hier ist die erste Conchinschicht nur etliche Stunden alt, d. h. noch binde- und aufnahmefähig, sobald die zweite abgesondert wird. Erst die Züchtung von Perlen durch Mikimoto hat es möglich gemacht, die Zeit zu berechnen, die zwischen der Absonderung zweier Conchinschichten liegt. An Hand eingehender Forschungen der Herren Prof. J. W. Schmidt-Bonn und Dr. Paul Neumann-Marburg a. d. L. über die Dicke der Elementarlamellen und auf Grund von Mitteilungen, die Lucien Pohl-Paris über die Dauer des Züchtungsprozesses bei den japanischen Perlen gemacht hat, ist es möglich, zu berechnen, daß eine Absonderung zweier Conchinschichten immer nur nach einer gewissen Anzahl von Stunden, nicht etwa von mehreren Tagen oder Wochen, erfolgt. Die Berechnungen haben mich zu der Auffassung gebracht, die schon im Jahre 1912 der Engländer Lindsay auf Grund von Untersuchungen an Bohrmuscheln ausgesprochen hat, daß die zeitliche Absonderung der Conchinschichten in engem Zusammenhang mit den Gezeiten des Meer- und Flußwassers steht, die ja ihrerseits auf die Konstellation des Mondes zurückzuführen sind. Wie dem auch sein mag, bei allen echten Perlen sind sämtliche Schichten miteinander völlig verwachsen. Selbst bei denjenigen zufällig gebildeten Perlen, die einen sekundären Kern aufweisen, ist dies der Fall, wie ich durch Aufschneiden zweier Exemplare feststellen konnte. Hingegen ist bei den Zuchtprodukten stets zwischen Kern und Hülle eine Unterbrechung des Wachstums zu konstatieren. Diese letztere Eigentümlichkeit macht sich auch optisch bemerkbar. Die Optik der Perle beruht nicht allein auf der Interferenz, die durch die zahllosen Gitter zwischen den einzelnen Elementarlamellen der Oberfläche entsteht, sondern auf dem Zusammenwirken von Reflexion und Interferenz, die beim Auftreffen der Lichtstrahlen auf sämtliche Schichten einer Perle zustande kommen. Wenn nun auch das Lüster der gezüchteten Perle für die Mehrzahl der Menschen keine wesentlichen Unterschiede gegenüber dem Lüster der echten Perle aufweist, so macht sich doch diese Unterbrechung im Wachstum für das geschulte Auge des Perlenkenners oftmals schon ohne jedes Hilfsmittel im Orient der Perle bemerkbar, ganz besonders wenn diese in bestimmter Stellung betrachtet wird. Das ist eine Wahrheit, die auch von der Wissenschaft nicht übersehen werden darf. Ich zweifle auch nicht daran, daß mir zahlreiche Goldschmiede und Juweliere, die langjährige Perlenkenner sind, diese Verhältnisse bestätigen werden. Aber selbst das geübteste Auge versagt öfters, und nur die Tatsache, daß die Unterbrechung im Wachstum eine besondere Optik der gezüchteten kernhaltigen Perle mit sich bringt, bleibt bestehen. Das Gesagte gilt auch für Perlen, die eine echte Perle als Kern besitzen. Für den Perlenhandel ist es nahezu ein Ding der Unmöglichkeit, auf den Hohlraum als Erkennungsmittel für gezüchtete Perlen zu verzichten. Denken wir doch nur an folgenden Fall: Statt einer indischen Perle wählt der Züchter eine minderwertige echte Süßwasserperle als Kern und läßt sie vom Tier mit einer dünnen Schicht von Perlmasse überziehen. Ist der Kern ein sehr großer, wie er für die neuerdings von Mikimoto in Aussicht genommenen Züchtungen mit Hilfe einer großen Avicula in Frage kommen, so sind die Unterschiede zwischen einer solchen Perle und einer Naturperle — obwohl beide mit den Mitteln der heutigen Wissenschaft nicht mehr voneinander zu unterscheiden sind — in Wirklichkeit so bedeutend, daß eine auf diese Weise gezüchtete Perle keineswegs als gleichwertig mit einer echten orientalischen Perle betrachtet werden kann. Endlich soll hier noch ein Spezialfall erwähnt werden, für den der Hohlraum als Unterscheidungsmittel nicht in Frage kommt. Durch Verwendung eines festen Stoffes mit niedrigem Schmelzpunkt (als Kern) und durch spätere Verflüssigung des Kerns beim An- oder Durchbohren ist es ohne weiteres möglich, vollkommen hohle Perlen, die nur eine dünne Hülle besitzen, zu züchten.

Aus praktischen Gründen ergibt sich demnach, daß es eine Lebensnotwendigkeit für den Perlenhandel ist, den Hohlraum zwischen Kern und Hülle in allen gezüchteten Perlen nachzuweisen. Es ist klar, daß eine solche Aufgabe nicht leicht zu lösen sein wird. Ebenso sicher ist es auch, daß dies mit Hilfe der gegenwärtigen Röntgentechnik noch nicht möglich ist. Trotzdem ist es nötig, weiter zu arbeiten und zunächst restlose Aufklärung der Verwachsungsverhältnisse durch kolloidchemische und sonstige Forschungen zu schaffen. Einer späteren Zeit wird es dann möglich sein, den Nachweis der Lücke mit dem Fortschreiten der Röntgenkunde zu liefern. Vorerst aber muß sich der Handel in natürlichen und echten Perlen damit abfinden, durch schriftliche Garantie der Herkunft einer Perle sich selbst und das Publikum vor Verlusten zu bewahren.

Neue Auswerfer-Konstruktion an Schnitt- und Stanzwerkzeugen.

Von Ober-Ingenieur J. Wenz.

Im letzten Jahrzehnt haben die Maschinenfabriken, die als Spezialität Pressen herstellen, außerordentliche Fortschritte zu verzeichnen, welche alle Anerkennung verdienen. In der Konstruktion dieser Maschinen hat man neben dem Ausbau für die verschiedensten Verwendungsmöglichkeiten die Druckleistung in erheblichem Maße gesteigert, so daß

die Maschinen nicht mehr ausschließlich für die Blechbearbeitung allein in Frage kommen, sondern vorwiegend auch für leichte und schwere Schnitt- und Stanzarbeiten ihren Platz behaupten können.

In erster Linie hat sich die *Exzenterpresse* bahnbrechend in allen Zweigen der Industrie Eingang verschafft, weil die Leistungen gerade dieser Maschine durch konstruktive Verbesserungen und nicht minder durch vorteilhaft ausgedachte Schnittwerkzeuge außerordentlich gesteigert wurden.

Aber wie oft hört man sagen, dieses oder jenes Konstruktionselement kann man nicht auf die wirtschaftlichste Art durch das Stanzverfahren herstellen, sei es, daß das Stanzstück bezüglich seiner Materialstärke, d. h. wegen seiner großen Schnittfläche, den Fabrikationsingenieur davon abbringt, oder daß der Materialabfall das Stanzverfahren verbietet, oder daß man überhaupt nicht weiß, wie man das Schnittwerkzeug zu konstruieren hat.

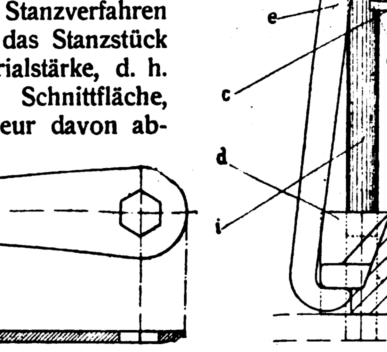


Abb. 1

Abb. 2.

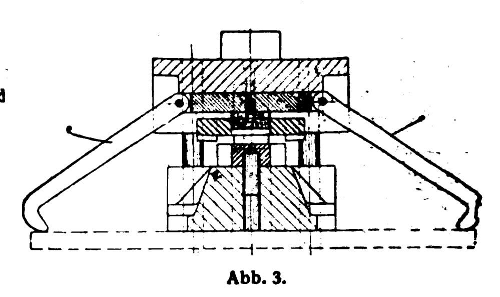


Abb. 3.

Es kam zwar in der Praxis selten vor, daß der Materialabfall der Grund war, warum das Stanzen ausgeschaltet werden mußte. Dieser Umstand konnte in der Regel beseitigt werden, aber eine andere Schwierigkeit machte das Stanzen geradezu unmöglich, nämlich die, daß das Stanzstück in seinen Abmessungen viel zu groß war, um es durch die Tisch- oder Plattenöffnung der Maschine zu bringen. Man hat sich nun damit geholfen, daß man das zu stanzende Material nicht mehr durch das Matrizenunterteil hindurchdrückte, sondern auf ihm liegen ließ, so daß das ausgestanzte Stück nach beendigtem Arbeitshub im Matrizenoberteil haften blieb. Die Folge war das Anbringen eines selbsttätigen Auswerfers, welcher das fest eingepreßte Stanzstück aus dem Schnittmesser des Matrizenoberteils zwangsläufig entfernte.

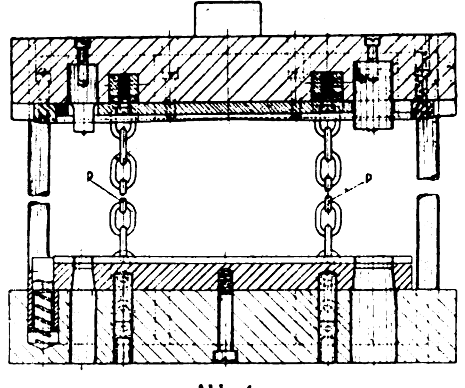


Abb. 4.

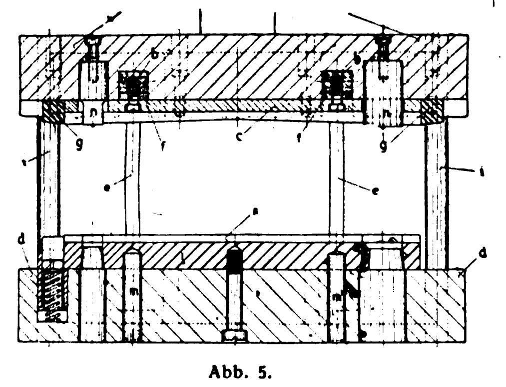
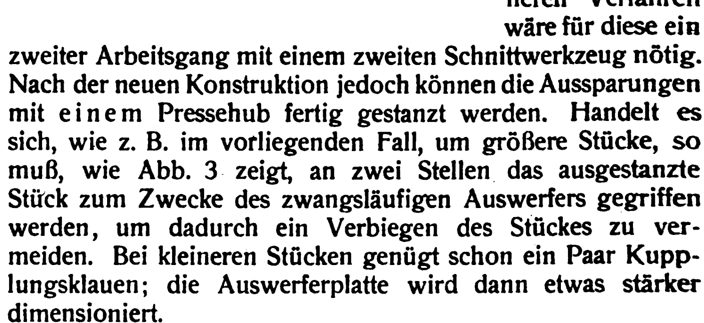


Abb. 5.

Die Pressenfabriken waren nun auch bemüht, eine entsprechende Einrichtung für diese Zwecke an ihren Maschinen, d. h. am Pressenstößel, anzubringen, die zwar für Stanzartikel von dünnem Blech sich bewährt haben, aber für schwere Stanzarbeiten völlig versagten, weil die Kraft, die zum Auswerfen eines größeren Stückes nötig ist, die Widerstandsgrenzen solcher Auswerfer weit überschritt. Infolge der durch diese Anordnung bedingten Höhlung im Pressenstößel ist es außerdem des öfteren vorgekommen, daß die Stößel in Stücke zerbrochen sind, ganz abgesehen davon, daß der Auswerfer in sehr vielen Fällen sich nicht mit dem Schnittwerkzeug verbinden ließ oder die Anwendung je nach Konstruktion des Stanzstückes überhaupt ausgeschlossen war. In Abb. 1 ist ein Stanzstück dargestellt, das trotz aller Bemühungen nach der oben beschriebenen Art nicht von den Stählen des Matrizenoberteils entfernt werden konnte. Auch bedarf es keiner Erwähnung, daß man dieses Stanzstück nicht nach dem alten Verfahren, also mit einem hohlen Schnitt, herstellen könnte, da der Matrizenunterteil, selbst wenn er aus bestem Stahl hergestellt wäre, in Stücke springen würde. Bei derart schweren Stanzleistungen sind massive Matrizen und Matrizenhalter, die den ungeheuren Druck auszuhalten haben, Grundbedingung. Von diesem Gesichtspunkte aus kann ein selbsttätiger Auswerfer, der im Pressenstößel eingebaut ist, für *schwere Schnittleistungen keine Verwendung* finden. Es ist nun gelungen, mit einem selbsttätigen Auswerfer, der mit dem Schnittwerkzeug direkt verbunden ist, allen Schwierigkeiten aus dem Wege zu gehen. Praktische Versuche haben ergeben, daß die Konstruktion dieses Auswerfers, wie er in Abb. 2 und 3 dargestellt ist, durchaus einwandfrei arbeitet und besonders für alle vorkommenden Stanz- und Preßarbeiten verwendet werden kann.

Wie aus Abbildung 1 ersichtlich ist, sollen innerhalb der äußeren Umgrenzungslinie Aussparungen ausgestanzt werden. — Nach dem früheren Verfahren wäre für diese ein zweiter Arbeitsgang mit einem zweiten Schnittwerkzeug nötig. Nach der neuen Konstruktion jedoch können die Aussparungen mit *einem* Pressehub fertig gestanzt werden. Handelt es sich, wie z. B. im vorliegenden Fall, um größere Stücke, so muß, wie Abb. 3 zeigt, an zwei Stellen das ausgestanzte Stück zum Zwecke des zwangsläufigen Auswerfers gegriffen werden, um dadurch ein Verbiegen des Stückes zu vermeiden. Bei kleineren Stücken genügt schon ein Paar Kupplungsklauen; die Auswerferplatte wird dann etwas stärker dimensioniert.



Aus den praktischen Versuchen seien zahlenmäßig folgende Ergebnisse aufgeführt:

Das in Abb. 1 gezeichnete Stanzstück aus Flußeisen erforderte für eine 1 qmm starke Schnittfläche einen Druck von 42 kg. Die gesamte Schnittfläche des Stanzstückes ist, wenn a die äußere Umgrenzungslinie, b die äußere Umgrenzungslinie für die innere Aussparung, c die Materialstärke ist, $=(a+b)\cdot c=x$.

Wie schon bemerkt, erfordert ein Quadratmillimeter Schnittfläche einen Preßdruck von 42 kg. Demnach ist der Druck P für das in Abb. 1 gestanzte Stanzstück: P = x · 42. Zu dem Wert von P sind etwa 20 Proz. Reibungsverlust der Maschine einzurechnen. Somit ist der Gesamtdruck P + 20 Proz. Die erforderliche Kraft, um das zwischen die Stähle eingepreßte Stanzstück wieder aus diesem herauszuziehen, hängt zunächst davon ab, mit welchem Präzisionsgrad die Profile der Schnittwerkzeuge aufeinander passen. Der Anpressungsdruck für ein Quadratmillimeter Schnittfläche des in den oberen Stählen haftenden Stanzstückes kann so ungefähr auf 0,3 bis 0,5 kg angenommen werden. Wenn nun beispielsweise die gesamte Schnittfläche rund 1800 Quadratmillimeter betragen würde, so wäre eine Kraft zum Auswerfen des ausgestanzten Stückes von rund 7000 kg erforderlich.

Aus diesen Zahlenbeispielen kann man sich eine ungefähre Vorstellung machen, wie hoch die Organe des selbsttätigen Auswerfers beansprucht werden. Bei solch hohen Beanspruchungen ist es gefährlich, den Auswerfer in den Pressenstößel einzubauen. Die dadurch notwendig werdende Aushöhlung des Stößels führt früher oder später zum unvermeidlichen Bruch desselben. Der Fall liegt bezüglich des Einbaues eines Auswerfers in das Schnittwerkzeug weit günstiger.

Die Matrizenkörper können ohne weiteres aus bestem Stahlmaterial hergestellt und den jeweiligen Beanspruchungen durch Güte und Dimension des Materials angepaßt werden. Besonders wichtig ist der Vorteil, daß die Matrizenkörper nicht durchbrochen zu werden brauchen. Diese Tatsache bürgt im besonderen dafür, daß stark dimensionierte Maschinenteile mit der Presse zu bearbeiten sind.

Wie schon angedeutet, bietet die neue Anordnung hauptsächlich große Vorteile, wenn es sich darum handelt, ein Stanzstück auch innerhalb seiner äußeren Umgrenzungslinie mit Aussparungen zu versehen. Während solche Teile sonst zwei Schnittwerkzeuge und Arbeitsgänge erfordern, wird nach der vorliegenden Konstruktion die Arbeit mit einem Werkzeug und einem Arbeitshub geleistet.

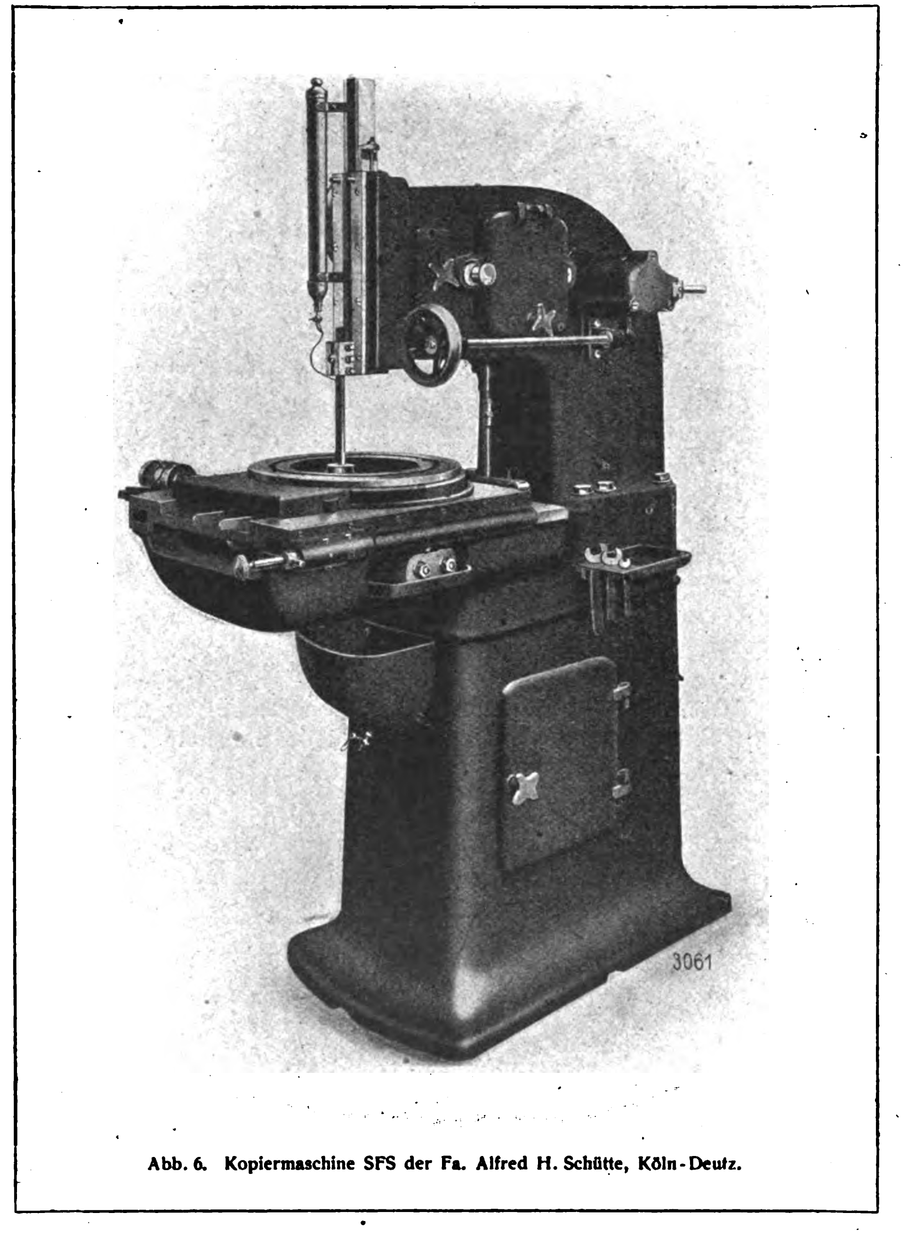


Abb. 6. Kopiermaschine SFS der Fa. Alfred H. Schütte, Köln-Deutz.

Die Arbeitsweise dieses selbsttätigen Auswerfers ist folgende: Die beiden im Matrizenoberteil eingebauten Verbindungsstücke *b*, welche mit der Auswerfplatte *c* und den Futterstücken *f* verbunden sind, tragen die Kupplungsklauen *e*, die sich beim Hochgang des Pressenstößels den Matrizenunterteil *d* selbsttätig kuppeln. Der Pressenhub ist im Verhältnis zur Länge der Kupplungsklauen *e* derart gewählt, daß er so groß ist, um das in Schnittmesser *g* eingepreßte Stanzstück *h* wieder aus demselben zu entfernen, d. h. daß sich die beiden Verbindungsstücke *b* nach erfolgtem Rückgang des Pressenstößels an die Schnittmesser *g* heran bewegen und auf diese Weise das ausgestanzte Stück auswerfen. Die beiden Futterstücke *f* sind in ihrer Stärke so bemessen, daß die Unterkante der Auswerfplatte *c* um 2 mm über die äußerste Schnittkante der Stähle geht oder unter Stempel *n* zu stehen kommt. Beim Arbeitshub, also beim Tiefgehen des Pressenstößels weichen die Kupplungsklauen *e* infolge Aufsetzens auf die Tischplatte dem Hub der Presse aus und kommen, wie Abb. 3 zeigt, in eine schräge Stellung zu stehen. Die Auswerfplatte *c* und die mit ihr verbundenen Teile weichen während des Eindrückens des Stanzstückes in die Schnittmesser *g* um dessen Materialstärke zurück, ohne daß ein Aufsitzen des Verbindungsstückes *b* im Gußteil *a* eintreten könnte.

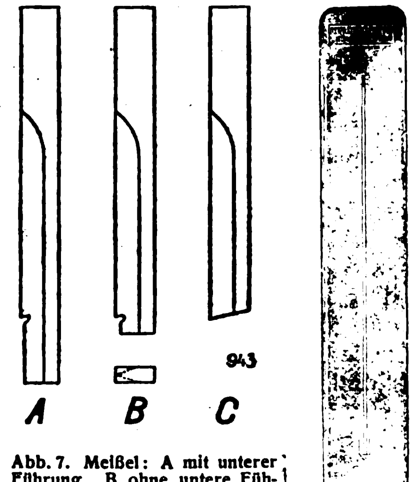
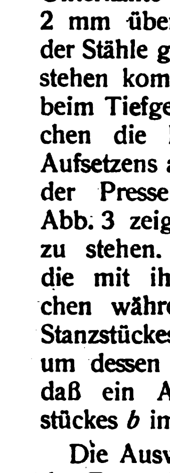


Abb. 7. Meißel: A mit unterer Führung. B ohne untere Führung mit Ansatz für die Schrifttiefe. C ohne Führung, ohne Ansatz.


Abb. 11.

Die Auswerfplatte *c* ist entsprechend der Form des Stanzstückes ausgebildet, so daß sie einerseits das eingepreßte Material an der ganzen Fläche angreift

und andererseits die Auswerforgane gegen seitliche Verschiebung zentriert.

Am vorderen Ende des Matrizenunterteils ist für ein rasches Einführen des Stangenmaterials eine Führung angebracht, welche ein einseitiges Auflegen des Rohmaterials auf den Matrizenstahl ausschließt. Um diese Führung noch wirksamer zu gestalten, können auf einem festgeschraubten Rollblock, der ungefähr 2 m vor der Presse dem Stangenmaterial Auflage gewährt, zwei Stellringe angebracht werden. Es ist ohne weiteres klar, daß diese Führung für das Rohmaterial nicht an den beiden Längsseiten des Matrizenstahles angebracht werden kann, weil das Stanzstück um eine gesamte Umgrenzungslinie geschnitten bzw. geschert wird. Ein weiterer Versuch hat ergeben, daß dieser Auswerfer auch für Friktionspressen unter Anwendung von Ketten, die die Kupplungsklauen *e* ersetzen, verwendet werden kann. — In Abb. 4 ist ein solches Beispiel dargestellt. Die Bedenken, daß sich die durch den Tiefgang der Presse zusammengelegten Ketten *p* während des Rückganges nicht auseinandergliedern werden, haben keine Berechtigung. — Zum Zwecke einer absoluten Sicherheit kann man die Kettenglieder u. a. mit Öl bestreichen. Für die Maschine selbst ist nur eine Bedingung bindend, nämlich eine gute Bremse, welche den Stößel der Presse im gegebenen Moment zum Stillstand bringt. — Die Friktionspressen sind zwar für Stanzarbeiten nicht wirtschaftlich genug, aber wo keine Exzenterpresse zur Verfügung steht, sondern nur eine Friktionspresse, wird man trotzdem stanzfähige Teile auf solchen Maschinen weit rationeller herstellen können, als durch ein anderes Verfahren. Den großen Vorteil, der durch den oben dargestellten selbsttätigen Auswerfer mit seinem unbegrenzten Verwendungsgebiet geboten ist, wird kaum ein Fachmann verkennen, der mit Schwierigkeiten auf dem Gebiet moderner Stanzverfahren schon zu tun hatte.

An dieser Stelle sei noch auf die einfache Konstruktion und Herstellung der Werkzeuge aufmerksam gemacht. Die Sitzflächen der Stähle sowohl im Matrizenoberteil als auch im -unterteil sind für Hobelarbeiten gedacht, d. h. daß jede Sachstelle — wie man zu sagen pflegt — vermieden wird. Die Stähle sind durch glatte Zentrierbolzen *m*, die Preßsitzpassung erhalten, gegen jede Verschiebung gesichert. Desgleichen Oberteil und Unterteil durch die Zentrierbolzen *i* (Abb. 5).

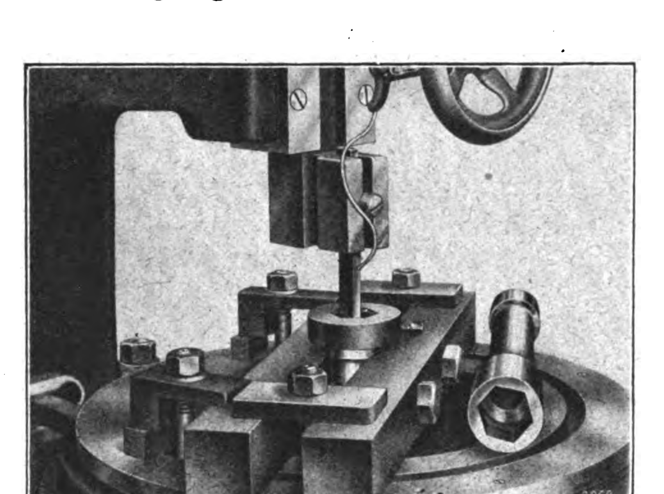


Abb. 8. Innenbearbeitung eines Sechskantschlüssels. Vergrößerte Arbeitszentrale.

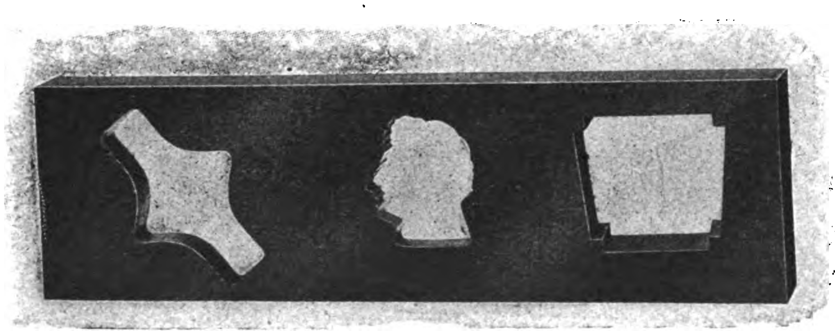


Abb. 9.

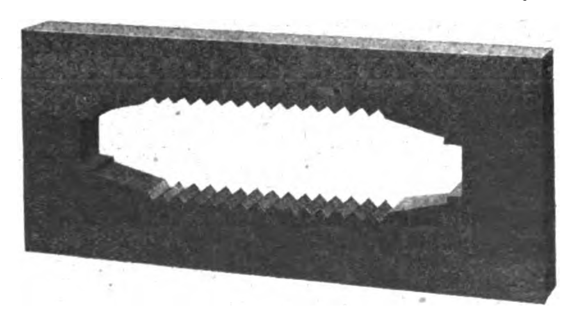


Abb. 10. Pedalschnitt. Größte lichte Weite = 110 mm. Schnitthöhe . . . = 15 mm. Arbeitsdauer = 90 Minuten für 6 übereinandergelegte, gleichzeitig bestoßene Stücke.

Die Anfertigungskosten der Stähle selbst sind zweifellos nicht gering, wo man diese durch Handarbeit und umständliches Zusammenpassen verfertigt. Eine Firma hat für die maschinelle Herstellung von Schnitten eine patentierte, selbsttätig kopierende Kopierstoßmaschine (siehe Abb. 6) auf den Weltmarkt gebracht, die die Herstellungskosten um 50 bis 60 Proz. verringert. Diese Maschine bearbeitet Schnitte, Matrizen und Stempel nach dem Kopierverfahren mittels Schablone völlig scharf und sauber. — Als teilweisen Ersatz für die teure zeitraubende Handarbeit benutzte man bisher vielfach Säge- oder Feilmaschinen; diese aber können nur durch einen geschulten oder anstelligen Arbeiter bedient werden, da es nötig ist, das Arbeitsstück so gegen die Säge bzw. Feile zu drücken, daß die vorgezeichnete Figur sauber herauskommt. Der Arbeiter ist also ständig an die Maschine gefesselt; die Herstellungskosten werden dadurch hoch; außerdem ist der Verschleiß der Werkzeuge ziemlich bedeutend, und in den meisten Fällen können die so hergestellten Werkzeuge ohne eine weitere Nacharbeit nicht benützt werden. Demgegenüber ist die Bearbeitung auf der Kopier-Stoßmaschine mechanisch und teilweise selbsttätig. — Nachdem das Arbeitsstück auf einer kräftigen Bohrmaschine roh ausgebohrt worden ist, wird es zusammen mit der Schablone auf den Arbeitstisch gespannt und das Werkzeug eingestellt. Die Kopierung des Arbeitsstückes vollzieht sich nach handmäßiger Einstellung der Maschine völlig selbsttätig. Ein gewöhnlicher Schlosser kann die Maschine ohne weiteres mit Leichtigkeit bedienen, und die teuren Schnittmacher sind für die große Mehrzahl der vorkommenden Arbeiten entbehrlich. Die Benutzung der Kopierstoßmaschine ergibt neben der Billigkeit der Herstellung bei mehreren gleichen Stücken eine hohe Gleichförmigkeit der Ausführung, die bei Handarbeit niemals erreicht werden kann.

Das gehobelte Profil fällt so scharf und getreu nach der Schablone aus, daß die Benutzung der Schnitte und Matrizen vielfach ohne weitere Nacharbeit möglich ist. Die Arbeitsweise der Maschine ist ähnlich der der bisher bekannten Stoßmaschinen, nur daß hier Stähle bzw. Meißel benutzt werden, die in ihrer Konstruktion vollständig neu sind (siehe Abb. 7).

Die Arbeitszentrale ist in Abb. 8 stark vergrößert mit einem aufgespannten Arbeitsstück in Betriebsbereitschaft veranschaulicht. Man sieht auf dem Arbeitstisch eine Ringnute,

in welche segmentartige Ansätze hineinragen; auf diese Weise wird das Arbeitsstück selbsttätig zentriert. Der Arbeitstisch selbst ist als Drehtisch zu verstehen, dessen Drehbewegung handmäßig und selbsttätig erfolgen kann.

Bei Beginn der Arbeit mit der Maschine wird zunächst das Werkstück durch Handanschub des Tischschlittens und Drehtisches in die richtige Anfangslage gebracht. Sodann wird der Hub, die Hublage und, wenn erforderlich, die Stößellage eingestellt. Hierbei dient das Handrad links am Ständer-Oberteil dazu, den Stößel zu bewegen. — Nach dieser Einstellung kann das Handrad zurückgezogen werden, um den Trieb aus der Hubscheibe zu entfernen.

Abb. 12. Ermittlung der Anzahl der Arbeitsvorgänge mittels der geschlitzten Schablone. C — Stellung der Mitte des Drehtisches. Die Pfeile geben die Arbeitsrichtung, die dicken Striche den Weg des Meißels an. Arbeitsstück mit 4 Einstellungen.

Der Meißel (siehe Abbildung 7) arbeitet sich nunmehr an die Schablone heran, wobei der unter der Schneide zurückliegende Teil die Schnittiefe begrenzt. Berührt der Meißel mit der Schneidenspitze die Schablone, so folgt er ihr durch den selbsttätigen Vorschub vom Tischschlitten und Drehtisch und kopiert sie genau. Einige fertig bearbeitete Ausfallmuster sind in Abbildung 9 und 10 veranschaulicht. Erwähnt sei noch die Ermittlung der Arbeitsvorgänge mit Hilfe einer geschlitzten Schablone aus Zelluloid, auf welcher der Meißel-Querschnitt dargestellt ist (s. Abbildung 11). — Durch den Schlitz wird eine Nadel gesteckt, die den Mittelpunkt des Drehtisches vertritt. Mit der Meißelspitze den Umrissen der Form folgend wird leicht entschieden, bis zu welchem Punkte die Schneidkante noch günstig arbeitet. In Abbildung 12 ist ein Pferdekopf verbildlicht, der vier Einstellungen erfordert, dagegen beansprucht der Kopfschnitt (s. Abb. 9 und 13) nur zwei Einstellungen.

Die beschriebene Maschine bedeutet für die Schmuckwarenindustrie, d. h. für deren Hilfsgeschäfte, einen großen Fortschritt, und die vielen Gesenkwerkzeuge beziehungsweise Schnittstühle und Matrizen, die in der sogenannten Aushauerei innerhalb eines Schmuckwarenfabrikationsbetriebes benötigt werden, können künftighin weit vorteilhafter und billiger hergestellt werden, als nach den handwerksmäßigen Arbeitsweisen. — Wir glauben, mit der hier gegebenen Darstellung der Arbeitsvorgänge und der erforderlichen Werkzeuge, beziehungsweise ihrer rationellsten Herstellungsweise durch moderne Maschinen, besonders den Kollegen eine wertvolle Anregung gegeben zu haben, die hauptsächlich Prägestanzen für die Metallwarenfabrikation liefern und eventuell dazu übergehen möchten, auch die erforderlichen Schnittwerkzeuge mit herzustellen.

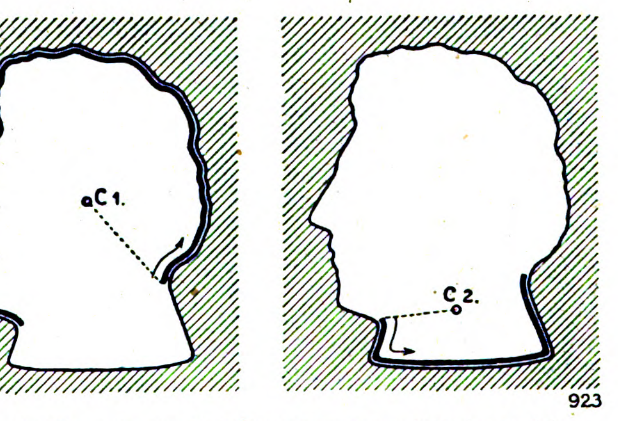


Abb. 13. Ermittlung der Anzahl der Arbeitsvorgänge mittels der geschlitzten Schablone. C — Stellung der Mitte des Drehtisches. Die Pfeile geben die Arbeitsrichtung, die dicken Striche den Weg des Meißels an. Arbeitsstück mit 2 Einstellungen.

Etwas über das Platin.

Infolge der vom Ausland genau vorgeschriebenen Mindestfeingehalte für Platin, hat sich auch die deutsche Industrie auf diesen Maßstab eingestellt, und man unterscheidet nun bei uns in der Hauptsache punzierungsfähiges (über 950/000) und nichtpunzierungsfähiges (unter 950/000) Platin. Diese Einteilung bzw. Bezeichnung der verschiedenen Platinsorten ist nun sehr dazu angetan, falsche Vorstellungen über die Güte eines Platins zu erwecken. Man wird wohl nicht fehlgehen, wenn man annimmt, daß im allgemeinen das punzierungsfähige für das bessere und das nichtpunzierungsfähige für das minderwertigere Metall angesehen wird. In bezug auf den Preis ist diese Annahme auch vollständig gerechtfertigt, in bezug auf die Qualität jedoch nur dann, wenn auch brauchbare Platinlegierungen, d. h. Platin mit ganz bestimmten Mengen der drei Härtemetalle, Kupfer, Palladium oder Iridium vorliegen. Nun findet sich aber des öfteren Platin, welches wohl bezüglich seines Feingehaltes voll und ganz das Recht hat, als punzierungsfähig bezeichnet zu werden, bei der Verarbeitung zeigt sich jedoch, daß es trotz seines hohen Platingehaltes hinter der Dehn- und Haltbarkeit eines anderen, ja selbst eines nichtpunzierungsfähigen Platins, sehr zurücksteht, also in der Qualität minderwertiger ist als dieses. Der Grund für die schlechte technische Eigenschaft dieses Metalles liegt nun darin, daß hier keine genau zusammengesetzte Platinlegierung, sondern zusammengeschmolzenes Altplatin oder schlecht geschiedenes Platin vorliegt. Als Alt- oder Bruchplatin bezeichnet man alle sich in der Bijouterie ergebenden Abfälle aus Platin, Gegenstände wie Schmuckstücke, oder gebrauchte Laboratoriumsgeräte, Zahnstifte, Brandstifte usw. Alle diese Altplatinas haben stets eine andere Zusammensetzung, und sie besitzen außerdem immer Lotstellen (Goldlot) oder sind mit goldhaltigen oder ganz goldenen Metallteilchen

vermengt, die sich beim Auskochen des Altplatins in der dazu verwandten Salpetersäure nicht lösen und beim späteren Einschmelzen mit in das Platin verschmolzen werden. Es entsteht nun hier ein Metall, das von fremden Metallen wie Kupfer, Palladium, Iridium und Gold kleinere oder auch größere Mengen enthält, während die oben erwähnten genau zusammengestellten Legierungen in den meisten Fällen nur eines der drei zuerst genannten Metalle als Härtesubstanz enthalten.

Es wird nun auch für den Laien verständlich sein, daß dieses zusammengeschmolzene Altplatin nicht die guten, technischen Eigenschaften haben kann wie eine richtiggehende Legierung, denn es ist ja gewissermaßen durch alle die angeführten Beimengungen, von denen jede das Platin in anderer Weise beeinflußt, verseucht. Die Beeinträchtigung durch gleichzeitiges Vorhandensein der zwei Platinmetalle Palladium und Iridium sowie von Kupfer ist nun an und für sich nicht einmal so schlimm, und es läßt sich ein solches Metall immer noch ganz gut verarbeiten. Die Härte und Dehnbarkeit hängt natürlich gänzlich von der Menge und dem Verhältnis der anwesenden Verunreinigungen ab. Den unheilvollsten Einfluß hat aber das Gold. Obwohl sich Gold und Platin in jedem Verhältnis legieren lassen (sie liefern ja die brauchbaren bekannten Goldplatinlegierungen), üben kleine Mengen Gold doch einen ungünstigen Einfluß auf das Platin aus und machen dasselbe spröde und zum Reißen geneigt. 1 bis 2 Proz. Gold können schon so störend wirken, daß das Metall zum Verarbeiten direkt unbrauchbar ist. Ein solches Metall zeigt beim Walzen keine geraden und glatten, sondern zackige und leicht abbröckelnde Ränder; ist der Goldgehalt noch höher als 2 Proz., so beginnt das Metall zu reißen und ist zur Verarbeitung unbrauchbar. Man kann deshalb Altplatin nur dann zu Bijouteriezwecken verwenden, wenn durch eine chemische Analyse nachgewiesen wird, daß es genügend rein, d. h. nicht mit verschiedenartigen Beimengungen vermischt und vor allem goldfrei ist. Ein goldhaltiges Altplatin muß stets einer Scheidung unterworfen werden.

Auch manches aus der Scheidung stammende Platin zeigt die oben angeführten Mängel. Dieses rührt fast immer ebenfalls von einem, wenn auch unbeabsichtigten, Goldgehalt her. Denn scheidet man, wie es vielfach üblich ist, das Platin aus einer goldhaltigen Lösung ab, so reißt dieses kleine Mengen Gold mit in den Niederschlag, und das geschmolzene Metall enthält dann ebenfalls die diese störende Wirkung hervorrufende Verunreinigung. Wie dem vorzubeugen ist, wurde ja schon in einem früheren Artikel besprochen.

Man ersieht nun hieraus, daß es nicht ganz richtig ist, das Platin einzig und allein nach der Punzierungsfähigkeit zu unterscheiden, es muß mindestens dabei noch berücksichtigt werden, daß richtiggehend zusammengesetzte Platinlegierungen etwas ganz anderes und besseres sind, als zusammengeschmolzenes Altplatin oder schlecht geschiedenes Metall, d. h. ein Metall, welches goldhaltig und von welchem weiter nichts als der Platingehalt bekannt ist.

Zu den Abbildungen.

Der vorliegende Kunstteil bringt die zweite Folge der Entwürfe des Frühjahrswettbewerbes der Deutschen Goldschmiede-Zeitung. Auch aus dieser Veröffentlichung ergibt sich, daß sich unser Schaffen bei großer Vielseitigkeit auf eine beruhigte und vor allem goldschmiedemäßige Arbeit einzustellen beginnt. Erinnerungen an die Vorkriegszeit weisen nur einzelne Einsendungen auf; z. B. die Lösungen von Otto Fischer in Gablonz, die bei einer geschickten Linienführung doch gute Montierungsarbeit verlangen. Er erhielt einen 4. Preis. Auch die Belobung von Bub Ludwig, München, an sich wirkungsvolle Edelschmiedearbeit, ist nicht ohne Tradition teils eigener Art, teils Werkstättenüberlieferung, womit kein negatives Urteil ausgesprochen ist. Ähnliches gilt von den Entwürfen Prof. E. Riesters, Pforzheim, dem es hauptsächlich um einfachen, architektonischen Charakter zu tun war. Die modernere Auffassung vertritt offenbar die Belobung von Hopf, Hamburg. Hier schmiegt sich Bau und neuzeitliche Art zu einem Ganzen zusammen. Ernst Schmidt, Berlin, spricht die gleiche Auffassung in anderer Form aus. Ein 4. Preis und eine Belobung dieses Verfassers versprechen in etwas freierer Anordnung manche anziehende Wirkung. Ein 3. Preis von Jos. Ebner, München, versucht sich in einer reichen Ornamentik, die er einer geschlossenen Gesamtform erfolgreich unterordnet. Die Belobung, welche L. Durner sich sicherte, geht ebenfalls auf eine klare Gesamterscheinung aus, die mit einfachem Zierat bereichert ist. Ohne Zweifel befindet sich auch in der zweiten Folge manche ausbaufähige Idee. Besonders erfreulich ist es, daß die meisten dieser Skizzen auch in der Ausführung nicht versagen werden.

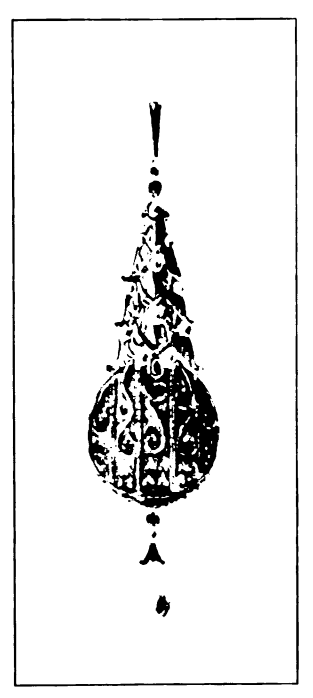
Prof. L. S.

Zur kommenden Mode.

Naturgemäß ist zu so früher Zeit eine eingehende Prognose für die Wintermode bis in alle Einzelheiten noch nicht zu stellen. Gewiß ist, daß man in der neuen Saison mit einer Reihe von Neuerscheinungen zu rechnen haben wird. Eine radikale Durchbrechung der geraden Linie ist wahrscheinlich noch in weiter Ferne. Immerhin scheint die Tendenz doch auf die Taille wieder zuzugehen. Eine leichte Schmiegung an den Frauenkörper fängt an, sich anzubahnen, ebenso eine leichte Betonung der Büste. Der männliche Einschlag in der Kleidung wird voraussichtlich, wenigstens was die Tageskleidung betrifft, im großen und ganzen beibehalten werden. Weit mehr dürfte die Abendtoilette auf die Betonung des weiblichen Charakters zusteuern. Doch gleitet die Taille, welche bisher sehr tief saß, etwas höher, wo sie durch einen breiteren Gürtel ihre Betonung findet. Daher treten auch gürtelschließenartige Bereicherungen in Erscheinung. Ab und zu zeigt sich ein Paar von Gürteln, von denen der obere über der Brust verläuft. Die ärmellose Mode ist noch nicht zu Grabe getragen. Vielleicht, daß sich der Goldschmied der Ausgestaltung eleganter Haften und Schulterträger in größerem Maße annimmt als das bisher der Fall war. Da sowohl der runde wie der eckige Halsausschnitt erhalten bleiben, dürfte sich die Vorliebe für Juwelen und Perlen (auch Imitation) nicht mindern. Der Bubikopf erfreut sich noch einer gewissen Beliebtheit, obgleich die Konkurrenz der am Ohr eingedrehten Frisur schon stärker hervortritt; es dürfte also dem langen Ohrring ein Platz gesichert bleiben. Neben der etwas mehr zurückgedrängten Kugelform findet sich die lange Tropfenform, entweder für sich allein oder mit einer gefälligen Umrahmung.

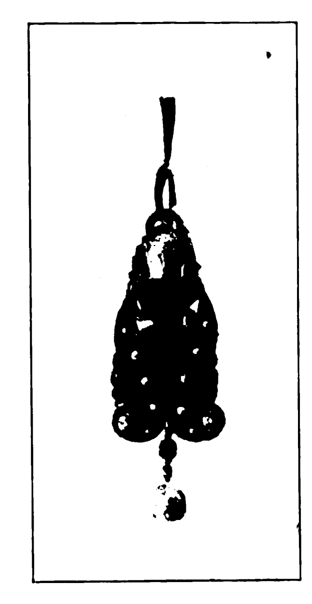
Neben den ärmellosen Kleidern räumt man aber auch den Ärmeln einen Platz ein, die oft mit mehreren Puffen und Stulpen bereichert sind. Auch der nach unten weiter ausfallende Ärmel scheint sich wieder einzubürgern. Der Stulpen- und Kragenpelz bei Mänteln und Jacken bleibt bestehen. Man findet die Pelzverbrämung aber auch bei reicheren Abendtoiletten nicht nur an den Umschlägen, sondern besonders als Rockbesatz. An Farben herrscht große Mannigfaltigkeit. Neben dem gestreiften oder pastellfarbigen Kasha sieht man violetten Frisé, modeblauen Rips und verschiedenfarbigen

Aus unserem großen Frühjahrswettbewerb

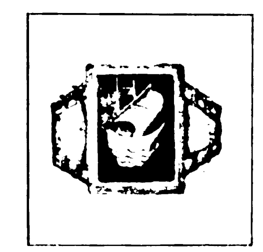


Ein 3. Preis
Jos. Ebner, München

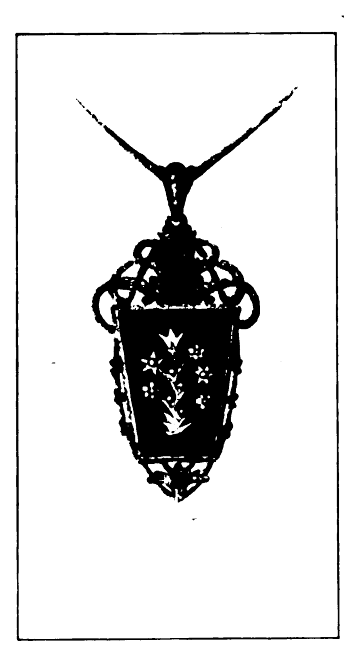
Ein 4. Preis
Otto Fischer, Gablonz



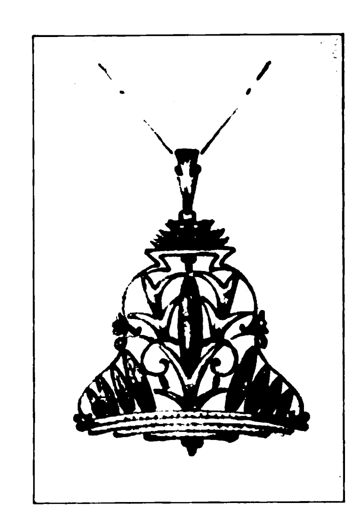
Ein 3. Preis
Jos. Ebner, München



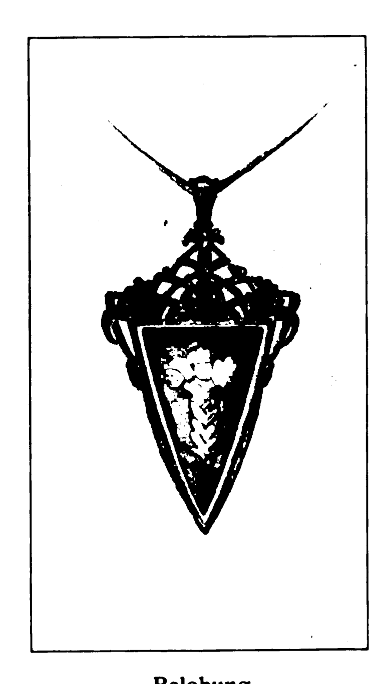
Belobung
L. Durner, München



Belobung
L. Durner, München

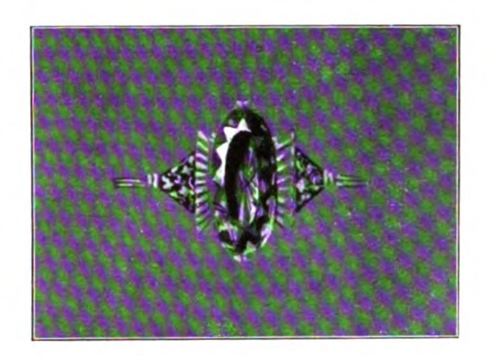


Ein 4. Preis
Otto Fischer, Gablonz

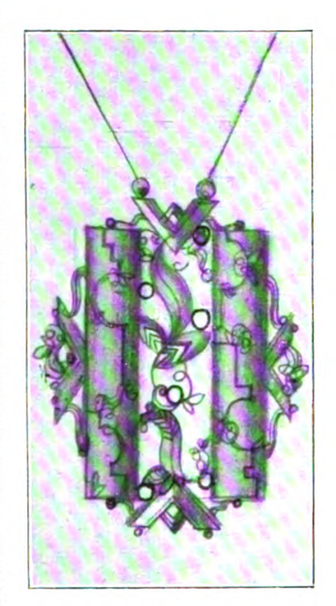


Belobung
L. Durner, München

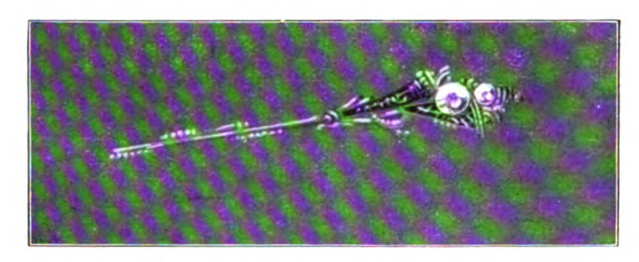
Aus unserem großen Frühjahrswettbewerb



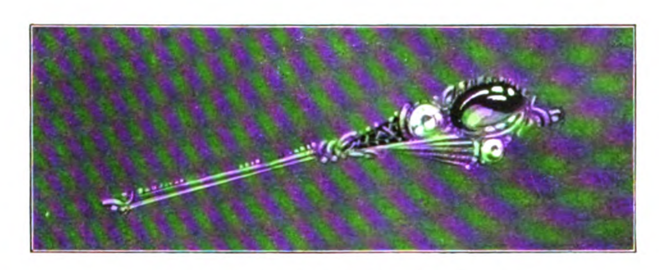
Ein 4. Preis, Ernst Schmidt, Berlin



Belobung
Hopf, Hamburg



Ein 4. Preis, Ernst Schmidt, Berlin



Ein 4. Preis, Ernst Schmidt, Berlin

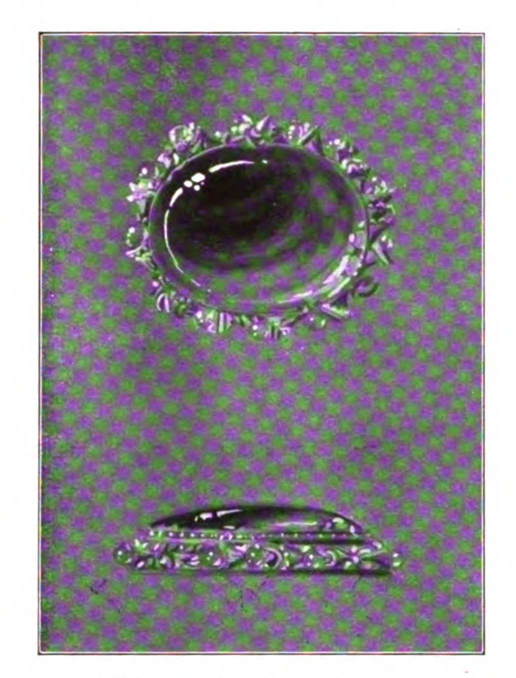


Belobung
Hopf, Hamburg



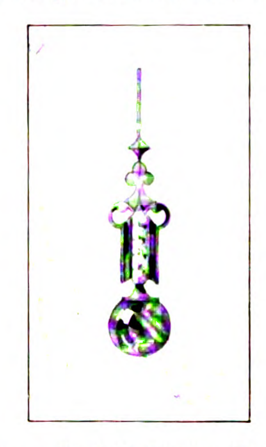
Ein 4. Preis, Ernst Schmidt, Berlin

Aus unserem großen Frühjahrswettbewerb

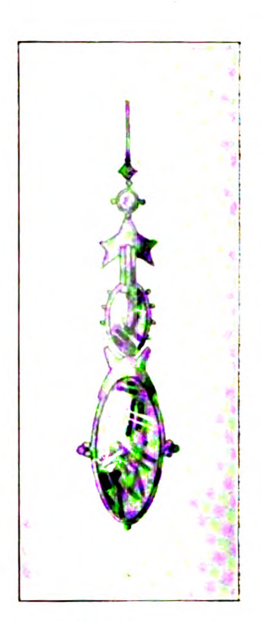


Belobung, Ernst Schmidt, Berlin

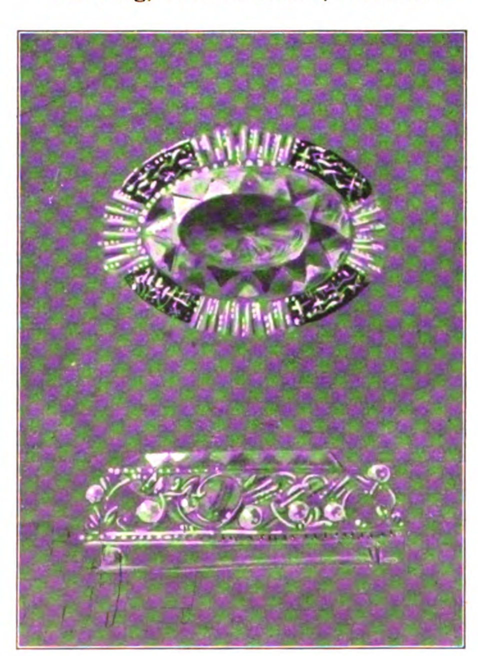
Belobung
Prof. E. Riester,
Pforzheim



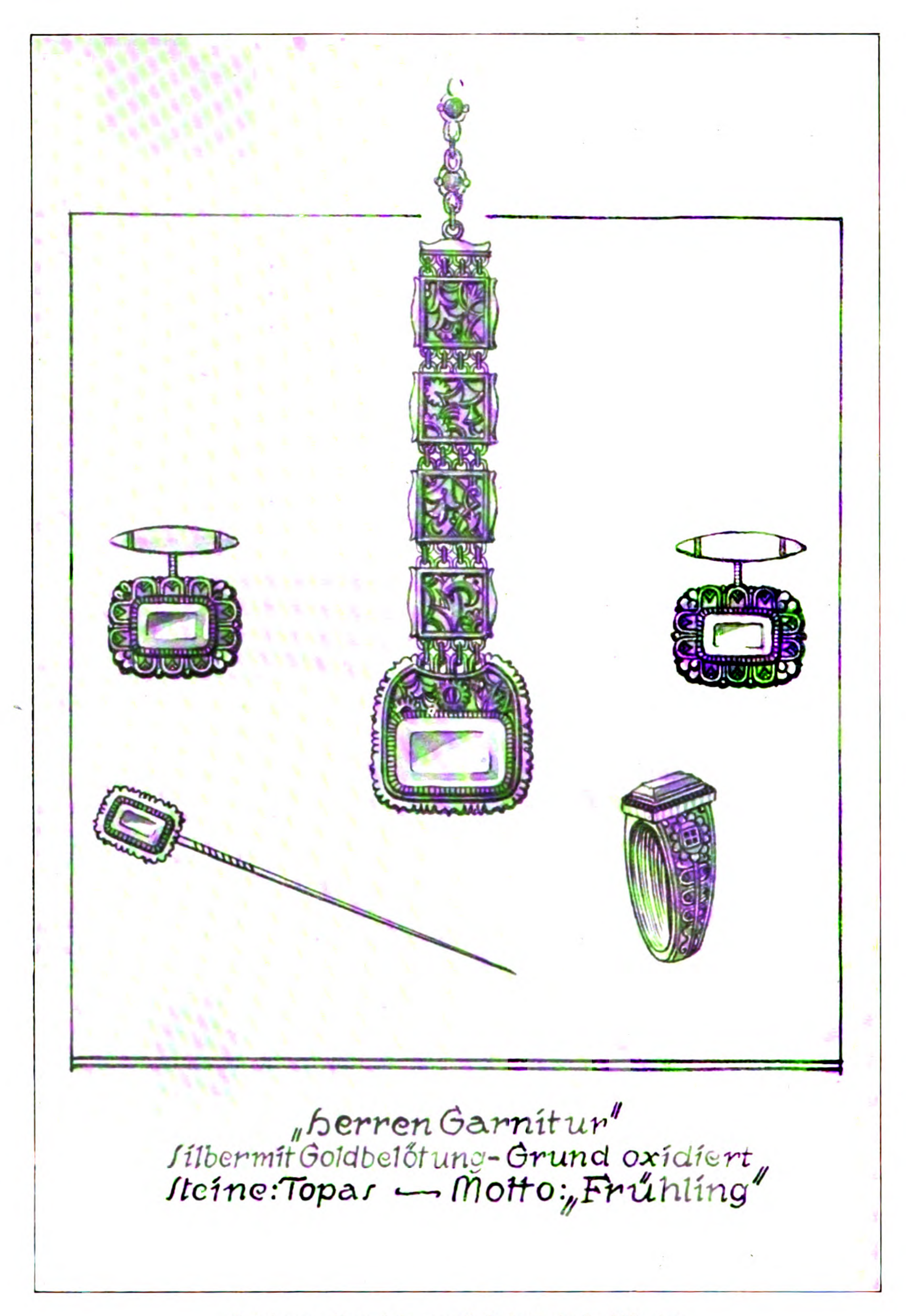
Belobung, Prof. E. Riester, Pforzheim



Belobung
Prof. E. Riester,
Pforzheim



Belobung
Ernst Schmidt - Berlin



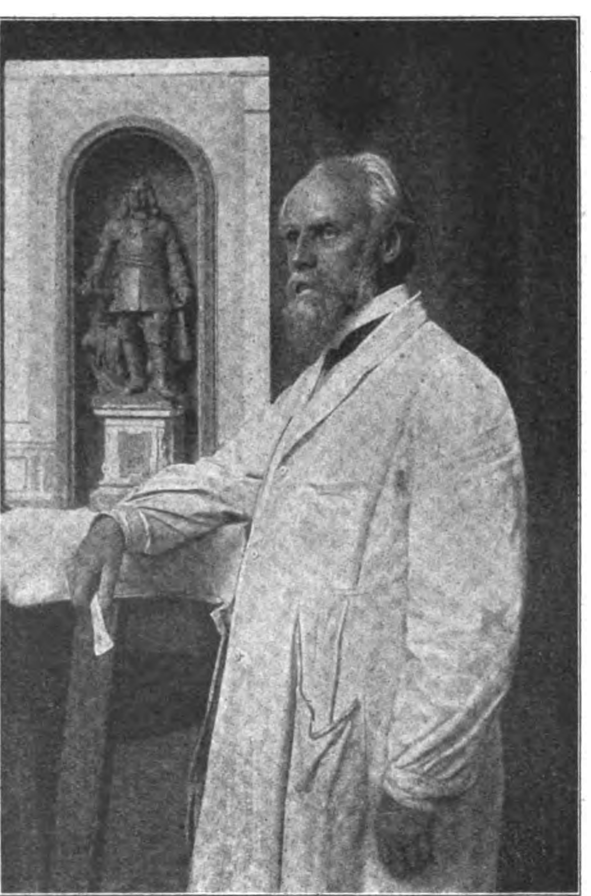
Belobung, Entwürfe von Bub Ludwig in München

Lederbesatz. Dann aber scheint sich eine Skala von Rot (vom Pastellrosa bis zum ins Violett gehenden Ziegelrot) herausschälen zu wollen, ohne daß etwa grüner Kashavella und andere vollfarbige Edelstoffe verdrängt werden. Die Wintermode wird also mit einer reichen Tafel von Neuschöpfungen hervortreten. Hoffentlich erhalten sich die Edelmetallgewerbe die neuen Möglichkeiten auf längere Zeit, nicht nur so kurz, wie es mit manchem Artikel der letzten Saison der Fall war. *S.*

Professor Max Wiese †

Am 23. Juni 1925 schied in Neuruppin im Alter von 79 Jahren der Bildhauer und frühere Direktor der Hanauer Zeichenakademie, Professor Max Wiese, aus einem an Arbeit und Erfolgen reichen Leben. Bei dem starken Wandel der künstlerischen Anschauungen während des letzten Vierteljahrhunderts mag es uns Heutigen nicht leicht sein, seinem künstlerischen Wirken gerecht zu werden. Seine Kunst gehört bereits der Geschichte an.

Am 1. August 1846 in Danzig geboren, fühlte Max Wiese sich schon früh zu künstlerischer Betätigung hingezogen und trat im Jahre 1864 in die Berliner Kunstakademie ein, wo er infolge seiner guten Leistungen durch ein Stipendium, das ihm eine Reise nach Kopenhagen ermöglichte, ausgezeichnet wurde. — Als Meisterschüler fand er Aufnahme in die Ateliers der Professoren Franz Wolff und Rudolf Siemering, von denen der letztere in zweiter Generation die Überlieferungen des Altmeisters Rauch pflegte und weiterführte. So darf man auch in Wiese vielleicht noch einen künstlerischen Abkömmling Rauchs sehen. Im Jahre 1868 verließ Wiese die Kunstakademie, trat im folgenden Jahre als Einjährig-Freiwilliger in das Kaiser-Alexander-Gardegrenadier-Regiment ein und wurde am 18. August 1870 bei Gravelotte schwer verwundet. — Nach dem Kriege wurde er als selbständiger Künstler schon bald mit der Ausführung von zwölf Hohenzollernbildnissen und einer Statue des Großen Kurfürsten betraut. Diesen Werken, die seinen Namen bekannt machten, folgten weitere ehrenvolle Aufträge. Hier mögen nur die im Berliner Zeughaus aufgestellten Bronzebüsten des Prinzen Heinrich und des Generals de la Motte-Fouqué, sowie das Schinkel-Denkmal in Neuruppin genannt sein. 1883 wurde Wiese Lehrer am Kunstgewerbemuseum in Berlin.



Professor Max Wiese †

Neben den monumentalen Aufgaben hatte er auch die Kleinplastik nicht vernachlässigt. Die Modellierung von drei großen Tafelaufsätzen, ein Geschenk der preußischen Städte an den damaligen Prinzen Wilhelm, gab den Anstoß zu seiner Berufung an die Königliche Zeichenakademie in Hanau im Jahre 1884. Nach dem 1886 erfolgten Ableben des Direktors, Professor Hausmann, wurde dem bewährten, durch Verleihung des Professortitels ausgezeichneten Lehrer die interimistische und im Jahre 1887 die endgültige Leitung dieser altangesehenen Schule übertragen.

Dem Direktor Wiese gebührt das Verdienst, die lebensunfähige Kunstakademie wieder ihrer ursprünglichen Bestimmung, eine Fachschule für die Edelmetallindustrie zu sein, zurückgegeben zu haben. Im Sommer 1893 wurde er von dem deutschen Reichskommissar als Preisrichter für die Abteilung der Edelmetallindustrie auf der Weltausstellung zu Chicago berufen. Seine unermüdliche Arbeitskraft ermöglichte ihm, neben seinen mannigfachen Amtsgeschäften, die er stets mit vorbildlicher Pflichttreue wahrgenommen hat, auch noch persönlich als Künstler zahlreiche große Arbeiten in Angriff zu nehmen, so 1891 ein Kaiser-Wilhelm-Denkmal für Oppeln, 1897 eine Marmorstatue Schlüters für die Vorhalle des Alten Museums in Berlin und 1904 ein Denkmal Philipps des Großmütigen in Haina. Für Hanau schuf der Künstler das Denkmal des Grafen Philipp Ludwig. Sein Entwurf für das Grimmdenkmal daselbst wurde 1889 mit dem ersten Preis gekrönt, jedoch nicht zur Ausführung bestimmt. Das Grabmal für den durch ein tragisches Geschick in der Blüte seiner Mannesjahre dahingerafften Bibliothekar der Zeichenakademie, Dr. August Winkler, schmückte er mit einem Bildnismedaillon.

Zum 1. April 1905 wurde seinem Ansuchen um Pensionierung stattgegeben. Wiese kehrte nun nach Berlin zurück, um sich hier bis in sein hohes Alter hinein freischaffend seiner Kunst zu widmen. — Noch viele bedeutende Werke sind aus seinem Atelier hervorgegangen. Seine volkstümlichste Schöpfung ist wohl das Fontane-Denkmal für Neuruppin. Der märkische Dichter und Wandersmann ist hier dargestellt, wie er Hut, Umhang und Stock abgelegt und sich zwanglos zur Rast auf einer Bank niedergelassen hat, den Blick sinnend in die Landschaft gerichtet.

In seinem geliebten Neuruppin, dessen Ehrenbürger er war, hat nun der Tod seinem rastlosen Schaffen ein Ziel gesetzt. Auch wer ihm im Leben nur flüchtig begegnet ist, wird die hohe schlanke Gestalt mit dem edelgeschnittenen, ausdrucksvollen Kopf nicht leicht vergessen, wieviel weniger alle die, denen es vergönnt war, ihm näherzutreten und neben oder unter ihm tätig zu sein. Seine einstigen Mitarbeiter im Lehrerkollegium kennen und schätzen ihn als aufrechten, vornehm gesinnten Menschen, der stets, wo es not tat, für sie eintrat und eifrig darauf bedacht war, das Ansehen der Lehrerschaft wie der Schule nach außen hin zu wahren, wie er seinen Schülern ein väterlicher Freund gewesen ist. Noch den letzten Abend vor seinem Ausscheiden aus dem Amte verbrachte er im Akademischen Verein „Cellini", der ihm viel verdankt. Allen Beteiligten war es eine große Freude, ihn bei der 150jährigen Jubelfeier der Zeichen-Akademie vor drei Jahren nochmals begrüßen zu können, und in alter Frische allen Anstrengungen trotzen zu sehen. Wie er seinen ehemaligen Mitarbeitern und Schülern die Treue stets gehalten hat, so wird er auch ihnen unvergessen bleiben. Ehre seinem Andenken!

Dr. I. Fastenau.

25 jähriges Geschäfts-Jubiläum der Firma Richter & Glück.

Am 1. August d. J. kann die Firma Richter & Glück in Berlin auf ein 25jähriges Bestehen zurückblicken. Wir benutzen diese Gelegenheit, um einiges über die Entwicklung der Jubiläumsfirma zu berichten. — Die Firma wurde am 1. August 1900 von den Kaufleuten Alfred Richter und Theodor Glück, die von dem Produktionsplatz Schwäb. Gmünd nach Berlin übersiedelten, gegründet. Wenige Monate später trat Herr Britsch als Reisender ein, der später Prokurist und schließlich am 1. Oktober 1910 Teilhaber der Firma wurde. Im Jahre 1904 wurde erstmalig eine Erweiterung der Geschäftsräume nötig, die bei der Verlegung vom Spittelmarkt 14 nach der Leipziger Straße erfolgte, und eine zweite Erweiterung im Oktober 1910 durch Verlegung nach Spittelmarkt 4-7. Im Jahre 1914 wurde die erste Filiale in Dresden, Wilsdruffer Straße, durch Übernahme des Lagers der zur Auflösung bestimmten Firma Christoph Becker errichtet. Diese Filiale wurde noch im selben Jahre nach Altmarkt 6 verlegt, wobei ebenfalls eine Vergrößerung erfolgte. Eine zweite Filiale wurde im Jahre 1922 in Danzig eröffnet, die Hamburger Filiale folgte 1923 und die Kölner Filiale im Januar 1924. Der Dezentralisierungsgedanke, der mit der Errichtung dieser Filialen zum Ausdruck kommt, will den Verhältnissen des Einzelhandels dadurch Rechnung tragen, daß in den einzelnen Bezirken durch eine gut sortierte Lagerhaltung die Ergänzung des Lagers in den Einzelhandelsgeschäften schnell erfolgt.

Die Firma Richter & Glück hat von jeher Wert darauf gelegt, durch kaufmännische Regsamkeit die Verbindung mit ihrem Kundenkreis möglichst eng zu gestalten, und auch für Wohlfahrtsbestrebungen innerhalb des Faches hat sie während des Weltkrieges Verständnis gezeigt. Bei Ausbruch des Krieges veranstaltete die Firma in ihrem Merkblatt „Wegweiser für Uhren, Gold- und Silberwaren" eine Sammlung für die im Felde stehenden Fachangehörigen, weiter führte sie im Oktober 1914 namhafte Beträge an die Unterstützungskasse für die Hinterbliebenen der Gefallenen ab, und zwar als Teilerlös des von der Firma seinerzeit allein vertriebenen Nationalringes.

Bei dem immer stärker werdenden Verfall unserer Währung setzte sich die Firma im Oktober 1921 schon durch ihre Inhaber für die Einführung des Multiplikatorsystems ein, das schließlich, nachdem entgegengesetzte Ansichten überwunden waren, mit dem Multiplikator des Verbandes der Grossisten im Edelmetallgewerbe allgemein eingeführt wurde. Bald zeigte sich, daß dieses System ein sicherer Weg zur Erhaltung der Substanz wurde, wenn die Geschäftsleute sich schnell genug den Veränderungen des Multiplikators anpaßten. Hierbei leisteten die Eilmitteilungen der Fachpresse wie die „Schnellpost" der Deutschen Goldschmiede-Zeitung schätzenswerte Dienste. Dem genannten Grossistenverbande gehörte Herr Richter seinerzeit als Vorsitzender an und stellte damit sein Wissen und Können weiteren Fachkreisen zur Verfügung.

Heute noch unterhalten die Herren Richter, Glück und Britsch durch ihre Reisetätigkeit umfangreiche persönliche Beziehungen zu ihren Kunden. Die Filialen Gmünd und Pforzheim dienen lediglich dem Einkauf und der Erledigung von Einzelanfertigungen und Reparaturen, die aus Fachkreisen recht rege in Auftrag gegeben werden.

Von dem rund 80 Köpfe zählenden Personal seien der Geschäftsführer, Herr Amman, der demnächst 15 Jahre in der Berliner Zentrale, und die Geschäftsführer Manz und Bubenberger, die seit Bestehen der Filiale in Dresden in der Firma tätig sind und in vorbildlicher Treue wirken, erwähnt.

Wir wünschen der Firma Richter & Glück auch fernerhin eine gedeihliche Entwicklung und eine segensreiche Auswirkung des kaufmännischen Geistes, der in ihr herrscht!

Die Anmeldung und sonstige Geltendmachung der Aufwertungsansprüche!

Von Steuersyndikus Dr. jur. et. rer. pol. Brönner.

Durch die Aufwertungsgesetze ist eine Umschichtung des Volksvermögens erfolgt, wie dies in solchem Umfange auf gesetzlichem Wege, — abgesehen von revolutionären Gesetzgebungen — kaum jemals geschehen sein dürfte. 65 Milliarden Hypotheken, 5 Milliarden Industrie-Obligationen und 85 Milliarden öffentliche Schulden waren durch die Geldentwertung zerfallen und sollten nunmehr unter den insbesondere durch die Stabilisierungskrise ganz veränderten Verhältnissen wieder aufleben. Wie erheblich diese Ziffern sind, geht daraus hervor, daß unser ganzes Volksvermögen zurzeit auf etwa 150 bis 160 Milliarden geschätzt wird.

Die durch die Verschuldung gegenüber dem Auslande besonders schwierige finanzielle Lage des Reiches und seiner großen Erwerbsstände, bei denen andere Umstände hinzukommen, hat die Lösung für die Gläubiger überaus ungünstig beeinflußt.

Der unter den heutigen Verhältnissen ganz ungenügende Zinssatz, die beschränkte Rückwirkung, die Regelung des Vorbehalts bei der Hypothekenaufwertung, das sind einige Punkte, mit denen sich mancher Gläubiger schwer abfinden wird.

Trotzdem sind die Leistungen, die den vielfach bereits neu belasteten Schuldnern zugemutet werden, erhebliche und werden teilweise nur schwer getragen werden. Unter diesen Umständen ist vor allem zu wünschen, daß die neuen Aufwertungsgesetze nunmehr die endgültige Rechtsgrundlage bilden und daß damit zum wenigsten Ruhe auf diesem wichtigen Gebiete eintreten kann. Jeder Beteiligte wird auf dem gegebenen Wege bestrebt sein müssen, den ihm gebührenden Ausgleich zu finden.

In dem Aufwertungsgesetz sind eine Reihe von wichtigen Vorschriften über die Geltendmachung der Aufwertungsrechte der Gläubiger einerseits, der Rechtsbehelfe der Schuldner auf der anderen Seite enthalten. Besonders sind die gesetzten Fristen zu beachten, deren Versäumung, da es sich um Ausschlußfristen handelt, regelmäßig den Verlust von Rechten nach sich zieht.

1. Zur Aufwertung von Hypotheken.

Der Gläubiger hat eine Anmeldung des Aufwertungsanspruchs aus Hypotheken, Grundschulden, Rentenschulden und ähnlichen Rechten im allgemeinen nicht vorzunehmen. Nur wenn er die Eintragung des Aufwertungsbetrages im Grundbuch herbeiführen will, muß er einen unbefristeten Antrag beim Grundbuchamt stellen; hierzu ist auch der Grundstückseigentümer berechtigt.

Ausnahmsweise hat der Gläubiger den Aufwertungsanspruch anzumelden, wenn die Hypothekenschuld usw. bereits zurückgezahlt ist und trotzdem nach den Bestimmungen eine Aufwertung stattfindet. Dies ist der Fall, wenn die Zahlung in der Zeit vom 15. Juni 1922 bis zum 14. Februar 1924 erfolgt (Rückwirkung) oder später aber unter Vorbehalt, entgegengenommen ist. Die Anmeldung hat in diesem Falle bis zum 31. Dezember 1925 bei der Aufwertungsstelle zu geschehen. Die Aufwertungsstelle teilt die Anmeldung dem Grundstückseigentümer und dem persönlichen Schuldner mit. Diese können innerhalb von drei Monaten seit der Anmeldung Einspruch erheben und geltend machen, daß die Rückwirkung für sie ganz oder teilweise eine unbillige Härte bedeuten würde, und zwar:

a) Der Grundstückseigentümer und der persönliche Schuldner mit Rücksicht auf ihre wirtschaftliche Lage, weil sie in der Inflationszeit verarmt oder infolge der Abtretung deutschen Gebietes und ihrer damit verbundenen Ausweisung oder der Liquidierung ihres Vermögens erhebliche Vermögensverluste erlitten haben, oder weil sie infolge der Kündigung des Gläubigers nachweislich Vermögens-



gegenstände unter Wert haben veräußern müssen, um die Hypothek zurückzahlen zu können,

b) der persönliche Schuldner, mit Rücksicht auf die Höhe des bei der Veräußerung des belasteten Grundstücks erzielten Erlöses.

Der Grundstückseigentümer kann ferner, soweit die Hypothek zurzeit des Erwerbs des Grundstücks bereits gelöscht war, gegen die Wiedereintragung der Hypothek einwenden, daß der öffentliche Glaube des Grundbuchs entgegenstände.

Falls die Wiedereintragung statthaft ist, kann der Gläubiger Zwischeneintragungen im Grundbuch, die der Eintragung der Hypothek an der bisherigen Rangstellung entgegenstehen, unter gewissen Voraussetzungen (§ 22) bis zum 31. Dezember 1925 anfechten.

In allen Fällen können Grundstückseigentümer und persönlicher Schuldner bis zum 31. März 1926 mit der Begründung Herabsetzung des Aufwertungsbetrages bis zu 15 Proz. des Goldmarkbetrages verlangen, daß dies mit Rücksicht auf ihre wirtschaftliche Lage zur Abwendung einer groben Unbilligkeit unabweisbar erschiene.

Soweit für die der Hypothek zugrundeliegende persönliche Forderung eine höhere oder geringere Aufwertung zulässig ist (z. B. bei einer Kaufgeldforderung, die nach dem 31. Dezember 1908 begründet ist; § 10), ist dies seitens des Gläubigers oder Schuldners bis zum 31. März 1926 bei der Aufwertungsstelle geltend zu machen. Vorzeitige Zahlung kann vom Gläubiger bis zum 31. März 1926 beantragt werden (§ 27). Andererseits können Grundstückseigentümer und persönlicher Schuldner bis zum 31. Dezember 1926 Stundung bzw. Teilzahlung des Kapitalertrages verlangen (§ 26).

2. Zur Aufwertung von Industrie-Obligationen.

Grundsätzlich ist eine Anmeldung des Gläubigers nicht erforderlich. Für Schuldverschreibungen jedoch, die bei Banken zur Einlösung eingereicht waren und sich noch im Besitz der Bank befinden, kann die Reichsregierung für die Anmeldung und den Nachweis besondere Vorschriften erlassen, die abzuwarten sind.

Der Schuldner kann bis zum 31. März 1926 eine Herabsetzung der Aufwertung verlangen, wenn dies mit Rücksicht auf seine wirtschaftliche Lage zur Abwendung einer groben Unbilligkeit unabweisbar erscheint.

Ausnahmsweise besteht im übrigen ein Anmeldezwang für Altbesitzer von Industrieobligationen, die ihren Sonderanspruch auf das Genußrecht in Höhe von 10 Proz. des Goldmarkbetrages der Schuldverschreibungen innerhalb einer Frist von einem Monat seit Aufforderung durch den Schuldner bei der von diesem zu bestimmenden Stelle anzumelden haben. Die Aufforderung muß spätestens am 30. September 1925 im Deutschen Reichsanzeiger und in den anderen für die Veröffentlichung des Schuldners bestimmten Blättern erfolgen. Der Anmeldung sind die erforderlichen Beweismittel beizufügen oder binnen einer weiteren Frist von einem Monat nachzureichen.

Der Schuldner ist berechtigt, über die Genußrechte von den Schuldverschreibungen getrennte Genußscheine auszugeben oder anstelle der Genußrechte eine Zusatzaufwertung oder Barabfindung zu gewähren oder schließlich die Genußrechte durch Zahlung des Nennbetrages abzulösen. Dies ist vom ihm binnen drei Monaten nach Ablauf des ersten Geschäftsjahres für das die Gewinnbeteiligung stattfindet, in den oben bezeichneten Blättern bekannt zu geben.

3. Zur Aufwertung von Pfandbriefen.

Für Pfandbriefe, Rentenbriefe, Kommunalobligationen und verwandte Schuldverschreibungen ist eine Anmeldung nicht vorgeschrieben. Für solche Stücke jedoch, die bei Banken zur Einlösung eingereicht waren und sich noch im Besitz der Bank befinden, kann die Reichsregierung für die Anmeldung und den Nachweis besondere Vorschriften erlassen, die abzuwarten sind.

Eine Frist wird ferner voraussichtlich für Pfandbriefe gesetzt werden, sofern die Stücke in den letzten Jahren gegen neuere umgetauscht sind und sich die Aufwertung nach den in Tausch gegebenen Pfandbriefen richten soll.

Bemerkt sei, daß die Pfandbriefaufwertung durchschnittlich auf 15 bis 20 Proz. geschätzt wird.

4. Zur Aufwertung von Sparkassenguthaben.

Im Aufwertungsgesetz ist vorgesehen, daß die oberste Landesbehörde die Anmeldung innerhalb einer Ausschlußfrist vorschreibt.

Zur Beseitigung von Zweifeln sei darauf hingewiesen, daß der Aufwertungssatz von 12,5 Proz. nur den allgemeinen Mindestsatz darstellt. Nach der individuellen Lage der Gemeinde kann der Mindestaufwertungssatz erhöht werden.

5. Zur Aufwertung von Versicherungsansprüchen.

Eine Anmeldung ist vorläufig nicht vorgeschrieben; doch erscheint es nicht als ausgeschlossen, daß in den Durchführungsbestimmungen eine Anmeldung nach Aufforderung bestimmt wird. — Ist ein Rechtsstreit über die Aufwertung anhängig und erledigt sich dies nicht durch die neuen Vorschriften, so wird nunmehr seitens der Parteien der Antrag zu stellen sein, die Aussetzung wieder aufzuheben. Dies gilt sowohl für Verfahren vor den Aufwertungsstellen wie vor den ordentlichen Gerichten.

Welche Frachtkosten entstehen beim Bahnversand nach dem Ausland?

Diese Frage wird sehr häufig an uns gerichtet, da in den meisten Fällen die Frachten vorgelegt werden müssen oder auch mit einzukalkulieren sind. Wir glauben deshalb, vielen unserer Leser zu dienen, wenn wir an dieser Stelle einmal eine allgemeine Übersicht geben. Natürlich war es nicht möglich, alle Plätze zu berücksichtigen. Die in der nachfolgenden Tabelle wiedergegebenen Sätze sind deshalb für Versand ab Berlin, als Zentralpunkt, aufgestellt. Die Tabelle selbst verdanken wir der freundlichen Vermittlung der bekannten Firma für internationale Speditionen Adolf Koch, Berlin SO, Cöpenicker Str. 54, die auch für entsprechende Versandaufträge empfohlen werden kann.

Frachtübernahmen ab Station Berlin bis freie Station:

Agram (Zagreb). Rmk. 8,05 u. ö. Sch. 8,20 u. Dinar 78,—
Amsterdam loko. Holl. fl. 5,—
Amsterdam transit. Holl. fl. 4,90
Antwerpen loko. Rmk. 7,50 u. Belg. Fr. 12,50
Antwerpen transit. Rmk. 7,50 u. Belg. Fr. 8,50
Arnheim. Holl. fl. 4,90
Basel. Rmk. 8,60
Belgrad (per Bahn). Rmk. 8,05 u. ö. Sch. 8,20 u. Dinar 195,—
Belgrad (per Donau). Rmk. 7,— u. Dinar 128,—
Bern. Rmk. 8,60 u. Schw. Fr. 6,20
Brüssel. Rmk. 7,50 u. Belg. Fr. 12,30
Budapest (per Bahn). Rmk. 4,— u. Kc. 51,— u. Kr. 44,000
Budapest (per Donau). Rmk. 7,00 u. ö. Sch. 7,60
Bukarest (per Bahn). Rmk. 18,50 oder Lei 925,—
*Bukarest (per Donau bis Giurgiu). Rmk. 7,— u. Lei 212,20
Chiasso transit. Rmk. 8,30 u. Schw. Fr. 4,90

* Eiserne Torgebühr Lei 6,— per 100 kg.

Florenz. Rmk. 8,30 u. Schw. Fr. 4,90 u. Lire 32,90
Genf loko. Rmk. 8,60 u. Schw. Fr. 9,50
Genf transit. Rmk. 8,60 u. Schw. Fr. 4,25
Genua. Rmk. 8,30 u. Schw. Fr. 4,90 u. Lire 18,10
Gotenburg per Bahn. Rmk. 4,50 u. Schwed. Kr. 9,80
Haag. Holl. fl. 5,60
Kopenhagen per Bahn. Rmk. 3,60 u. Dän. Kr. 4,—
Luzern. Rmk. 8,60 u. Schw. Fr. 5,70
Mailand. Rmk. 8,30 u. Schw. Fr. 4,90 u. Lire 5,50
Neapel (per Bahn). Rmk. 8,30 u. Schw. Fr. 4,90 u. Lire 62,30
Oldenzaal, Grenze. Holl. fl. 3,90
Paris. Rmk. 7,50 u. Franz. Fr. 25,—
Posen. Rmk. 6,—
Prag. Rmk. 4,— u. Kc. 16.—
Rom. Rmk. 8,30 u. Schw. Fr. 4,90 u. Lire 49,10
Rotterdam loko. Holl. fl. 5,95
Rotterdam transit. Holl. fl. 5,10
Salzburg. Rmk. 8,05
Sofia (per Bahn). Rmk. 8,05 u. ö. Sch. 8,20 u. Din. 290,— u. Leva 44,—
**Sofia (per Donau bis Lom). Rmk. 7,— u. Leva 142,50
Stockholm (per Bahn). Rmk. 4,50 u. Schw. Kr. 11,—
Triest. Rmk. 10,50
Warschau. Rmk. 10,50
Wien (per Bahn). Rmk. 10,— oder ö. Sch. 17,—
Wien (per Donau). Rmk. 7,— u. ö. Sch. 3,90
Zürich. Rmk. 8,30 u. Schw. Fr. 3,90

Sämtliche Frachten verstehen sich per 100 kg. Für alle Aufträge gelten die Bedingungen des Vereins Deutscher Spediteure.

** Eiserne Torgebühr Leva 4,50 per 100 kg.

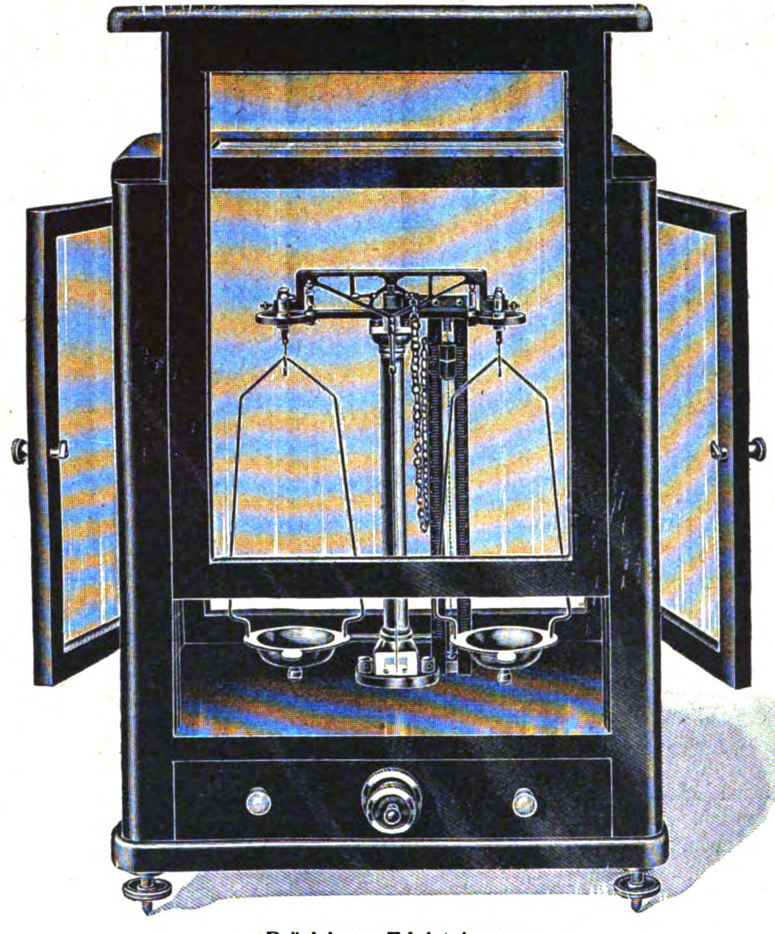
Neuheiten für Edelsteinhandlungen und Juweliere.

Nachstehend machen wir auf zwei Neuheiten aufmerksam in Form eines Edelsteinbehälters und einer Edelsteinwage, die geeignet sind, bei Edelsteinschleifereien, Edelsteinhandlungen und Juwelieren lebhaftes Interesse zu erwecken.

1. Der Edelsteinbehälter dient in der Hauptsache zur übersichtlichen und geordneten Aufbewahrung der Edelsteine. Der Behälter besitzt drei Schubladen zum Unterbringen der Steinpapiere, Steindosen und Wachsdeckel sowie der zum Sortieren und Wiegen notwendigen Utensilien, wie Pinzette, Steinsieb, Steinschaufel, Steinlupe usw. In dem seitlichen Fach ist die dazu passende genaue Steinwage untergebracht. Der aufgeklappte Deckel ist mit Samt ausgelegt und so eingerichtet, daß er gleichzeitig als Stein- und Perl-Sortierbrett dient. Mit einem Griff ist alles zur Hand, der Fachmann spart Zeit, vermeidet Ärger und Verdruß. Der Behälter selbst besteht aus Holz, ist hochfein poliert und stellt gleichzeitig ein Schmuckstück dar.

2. Die neue verbesserte Präzisions-Edelsteinwage (s. Abb.) hat eine Tragfähigkeit von 100 Karat und eine Empfindlichkeit von $^{1}/_{1000}$ Karat.

Der Hauptvorteil dieser Wage besteht neben größter Genauigkeit darin, daß die kleinen Gewichte unter 1 Karat oder unter 1 Grain durch eine besonders justierte Wiegekette in Wegfall kommen, so daß ein schnelles und sicheres Wiegen ermöglicht wird. Wer viel mit dem Auswiegen einzelner Partien und einzelner Steine zu tun hat und das zeitraubende und lästige Wiegen mit den kleinsten Gewichten unter 1 Karat kennt, wird das Ausscheiden dieser Gewichte ohne Zweifel als Wohltat empfinden, ganz abgesehen davon, daß gerade die kleinsten Gewichte sehr oft verloren gehen oder mit der Pinzette ruiniert werden, so daß sie immer wieder ergänzt werden müssen.



Präzisions-Edelsteinwage.

Die Wage ist aus bestem Material hergestellt und ist in einem ganz besonders fein konstruierten schwarzpoliertem Glaskasten untergebracht, so daß sie nicht nur ein technisch vollkommenes Instrument, sondern auch für Büro oder Laden ein Zierstück darstellt.

Ohne Zweifel ist mit diesen beiden Neuheiten einem in unserem hastigen Zeitalter vielseitig gehegten Bedürfnis Rechnung getragen. — Das Klischee ist von der bekannten Werkzeughandlung Wilhelm Woeckel, Leipzig, Rosentalgasse 11, zur Verfügung gestellt worden.

Der Streik in der Pforzheimer Schmuckwaren-Industrie.

Wie schon bei der großen Demonstrationsversammlung am Mittwoch bekannt geworden war, hatte der stellvertretende Schlichter die Parteien auf gestern nachmittag zu einer Aussprache geladen, die bis zum Abend dauerte. Inzwischen hatte sich vor dem Rathaus, in welchem die Verhandlungen stattfanden, eine große Menschenmenge angesammelt, um das Ergebnis zu erwarten. Man war nun bei der Besprechung übereingekommen, unter dem Vorsitz des stellvertretenden Schlichters eine paritätische Kommission zu bilden, die sich aus je 5 Mitgliedern der beiden Parteien zusammensetzt und am Dienstag zusammentreten soll, um festzustellen, ob eine Verständigung möglich ist. Damit wurde die Tür offengelassen, obschon man heute noch nicht sagen kann, wie es weiter gehen wird. Man ist jedoch vielfach der Ansicht, daß sich auf diesem Wege die Parteien doch näher kommen werden, um den unerquicklichen Streit aus der Welt zu schaffen. Wenn die Gewerkschaften auch ob des ungeheueren Zustroms zur Massenversammlung am Mittwoch früh behaupteten, daß sie die große Mehrheit der Arbeiterschaft auf ihrer Seite haben, so beweisen erstens die Zahlen, die sie selbst bekannt gegeben haben, — von 34000 sind nur etwa 7—8000 organisiert — daß es damit doch nicht so glänzend steht, und wer ein bißchen herumhorcht, der hört aus weiten Kreisen der Arbeiterschaft, daß man vielfach, lediglich aus Angst davor, es vor Schikanen später am Arbeitsplatz nicht mehr aushalten zu können, mitgemacht hat.

Leider ereigneten sich gestern Abend, als die Arbeitgebervertreter vom Rathaus auf die Straße kamen, Zwischenfälle, die durchaus nicht geeignet sind, die Sympathien der Mehrheit für die Arbeiterschaft zu stärken. Eine Anzahl Schreier beschimpfte die Herren in unflätigster Weise und folgte ihnen auf den Fersen. Nur dem Einschreiten der Verkehrsposten ist es zu verdanken, daß es nicht zu Tätlichkeiten, namentlich gegen den Syndikus des Arbeitgeberverbandes, kam. Die Menge folgte weiter und in der Bahnhofstraße war die Lage fast noch kritischer geworden, als die Polizeibereitschaft herbeieilte und die Menge durch Gummiknüppel zurücktrieb.

Gearbeitet wird nach wie vor nur in einigen ganz kleinen Betrieben, da die Streikposten vor den größeren Fabriken alle Arbeitswilligen abhalten. Vor dem Gebäude einer großen Fabrik kam es aus diesem Anlaß gestern zu unerquicklichen Szenen, als einige arbeitswillige Frauen versuchten, durch den Laden des Vorderhauses zur Arbeitsstätte zu gelangen. Vom Lande kommt fast niemand herein, denn dort ist die Streikpostenorganisation ebenfalls sehr gut. An den Bahnhöfen und auf den Landstraßen verhindern sie alle, die zur Arbeit wollen.

* * *

Wie uns unser Gewährsmann soeben kurz vor Redaktionsschluß telegraphisch berichtet, sind die am Dienstag, den 21. Juli abgehaltenen Einigungsverhandlungen gescheitert. Es wurde ein neuer Schiedsspruch gefällt: **Spitzenlohn 66 Pfg., ab 1. August 68 Pfg., ab 19. September 69 Pfg.**

* * *

Aus Pforzheim wird weiter gemeldet, daß nach einem dort eingelaufenen Telegramm vom Schlichtungsausschuß Hanau ein Schiedsspruch gefällt wurde, der bis zum 15. September einen Lohn von **68 Pfg.** und von da ab einen solchen von **70 Pfg.** vorsieht.



Bücherschau

„Die Kunstschule." Illustrierte Monatsschrift für Kunst und Kunstpflege. Verlag Mal- und Zeichenunterricht G. m. b. H., Berlin W 9. Die Hefte dieser Zeitschrift zeigen ein stets wechselndes Gesicht. Man muß es den Entwürfen, die dieser vielseitigen Ausstattung zugrunde liegen, lassen, daß sie geschickte und geschmackvolle graphische Leistungen darstellen. Der Inhalt dieser Hefte besteht aus zahlreichen, vielfach farbigen Abbildungen und Aufsätzen über die verschiedensten Themata, die sich mit Glück bemühen, Freude an Kunst und Kunstübung in jeder Form zu verbreiten. Kinderkunst, Modekunst, Wohnungskunst, Malerei, Plastik und Ornamentik, — über alles das wird gesprochen, geplaudert und werden Abbildungen gebracht. Kulturhistorisch besonders interessant sind die Wiedergaben aus alten, pädagogischen Werken über Kunsterziehung, z. B. aus Preißlers: „Praktiken der Zeichenkunst." Die Abbildungen sind gut ausgewählt und sorgfältig gedruckt. Bei den Aufsätzen sei der Wunsch gestattet, daß sie manchmal knapper gehalten werden möchten. *R. R.*

Gemmen und Kameen. Von Hans Gebhart. Berlin 1925. 228 Seiten mit 225 Abbildungen. Preis 10.— Mk. Gebharts Monographie ist die erste umfassende Darstellung dieser heute fast in Vergessenheit geratenen Kunstübung, in deren Studium sich noch Goethe eifrig vertiefte. Der Verfasser beginnt mit einer kurzen Übersicht über die Steine, die zum Gemmenschnitt verwendet werden, und über dessen Technik. Der Hauptteil, die geschichtliche Darstellung, beginnt mit Babylonien und führt, durch zahlreiche, gute Abbildungen erläutert, bis zur Neuzeit, in der die Kunst nach einer großen Blüte im 18. Jahrhundert fast eingeschlafen ist. Der größte Raum ist der Gemmenkunst der Antike gewidmet, von der die Kunst der Folgezeit immer in starker Abhängigkeit geblieben ist. Bedauerlich ist, daß von den beiden Sardonixkameen der Kaiserzeit, der Gemma Augustea und der Darstellung des Germanicustriumphes, nur ein Bild der letzteren beigegeben ist; zeigt doch gerade die Augustusgemme mit ihrer Fülle charaktervoller Köpfe und bewegter Gestalten welch großartige Wirkungsmöglichkeiten der Steinschneidekunst gegeben sind. Den Schluß des Buches bildet, höchst wichtig für den Sammler, ein Künstler- und Signaturenverzeichnis. Das Buch ist als 27. Band der Bibliothek für Kunst- und Antiquitätensammler erschienen, deren Brauchbarkeit und Beliebtheit in den Fachkreisen ja bekannt sind.

Die deutsche Plastik des elften bis dreizehnten Jahrhunderts. Von Erwin Panowsky. München 1924. Kurt Wolff. 1 Text- und 1 Tafelband. Preis 50.— Mk. Der Verlag Kurt Wolff veröffentlicht eine monumentale Bändereihe: Deutsche Plastik, deren erste beiden Bände uns vorliegen; der 3. und 4. Band, aus der Feder des bekannten Leipziger Kunsthistorikers Wilhelm Pinder, das 13. und 14. Jahrhundert behandelnd, sind auch bereits erschienen. Erwin Panowsky gibt zuerst auf 70 Seiten einen Umriß der romanischen und gotischen Plastik. Der grundlegende Unterschied antiker und mittelalterlicher Formenwelt ist ihm die verschiedene Auffassung von Körper und Raum. Die Antike stellt den Körper dar, das Mittelalter die Masse. „Der »Körper«, so wie wir seinen Begriff für unsere Zwecke bestimmen wollen, ist ein dreidimensionales und materielles Gebilde, dessen Zusammenhang für den künstlerischen Eindruck durch das Verbundensein unterscheidbarer Teile von individuell bestimmter Ausdehnung, individuell bestimmter Form und individuell bestimmter Funktion (Organe) gewährleistet wird; die »Masse« dagegen ist zwar ebenfalls ein dreidimensionales und materielles Gebilde, jedoch ein solches, dessen Zusammenhang für den künstlerischen Eindruck durch das Verbundensein ununterscheidbarer Teile von gleichartiger, nämlich unendlich kleiner, Ausdehnung, gleichartiger Form und gleichartiger Funktion (Partikel) gewährleistet wird. Dort scheinen die Teile sich zur Einheit zusammenzufügen, hier scheint die Einheit sich in Teile zu differenzieren." Zu diesem einen Gegensatz der Körpervorstellung tritt der andere der Raumauffassung. „Erschien die Welt der klassischen Antike als eine reine Körperwelt, bestehend aus gegeneinander isolierten Teileinheiten, die auch die hellenistisch-römische Kunst wohl durch ein freiräumliches Medium zu verbinden, nicht aber mit diesem zu einer wirklichen Einheit zu verschmelzen vermochte, so hatte der spätantik-altchristliche Stil zwar diese Einheit verwirklicht, ihr aber sowohl die plastische Fülle der Körper als auch die malerische Tiefe des Freiraums zum Opfer gebracht; und was die Romanik betraf, so war es ihr zwar gelungen, die Einheit einer unsubstantiellen und wesentlich flächenhaften Helldunkelschicht in die Einheit einer substantiellen und tiefenhaften Masse zu überführen, allein solange diese Masse reine Masse blieb, d. h. unaufgelockert, durch einfachste Linien und Flächen begrenzt, gleichsam als pures Volumen sich darstellte, schien sie, in sich gefestigt und beruhend, jedwede Gemeinschaft mit einem umgebenden Freiraum abzulehnen, so daß die Welt der romanischen Kunst der Welt der spätantik-christlichen gegenüber zwar eine festere und sozusagen dichtere, zugleich aber eine enträumlichte gewesen war. Indem nun aber die Gotik die ungebrochene Ganzheit und Kompaktheit der romanischen Masse wiederum aufhebt und sie zu relativ verselbständigten und quasi — körperhaften Teileinheiten ausbildet, hat sie mit einer gewissen Notwendigkeit dazu gelangen müssen, von neuem und auf neuer Basis den Freiraum zu bejahen." Damit ist die Gotik zu der Raumvorstellung gelangt, die noch heute unsere Kunst beherrscht. Von diesen Gedanken ausgehend, gibt Panowsky im zweiten Teil eine ausführliche Erklärung der Abbildungen, die den zweiten Band bilden. Das Bildmaterial steht auf der Höhe moderner Reproduktionstechnik. Besonders angenehm ist, daß viele Detailbilder gebracht werden, so daß das Werk geeignet ist, jedem figürlich arbeitenden Goldschmiedekünstler eine Fülle von Anregungen zu bieten.

Romanische Plastik in Deutschland. Von Eugen Lüthgen. Mit 178 Abbildungen auf 145 Tafeln. Bonn und Leipzig. K. Schroeder. Preis 30 Mk. Das vorliegende Werk hat vor den sich jetzt häufenden Schriften über altdeutsche Kunst für unsere Fachgenossen dadurch einen besonderen Wert, daß es sehr stark die Schöpfungen der Goldschmiedekunst, des Bronzegusses und der Elfenbeinschnitzerei berücksichtigt. Das reiche Abbildungsmaterial von Bronzereliefs, Leuchtern und Reliquienschreinen ist geeignet, gerade der zeitgenössischen Kunst bei ihrer Abkehr vom Expressionismus zu geschlossenen Formen vielfache Anregungen zu geben. Die Untersuchung stellt sich die Aufgabe, „Formaufbau und Formwandel der deutschen romanischen Plastik im Hinblick auf die gesetzlichen Beziehungen, die zwischen Rohstoff, handwerklicher Herstellung, seelischem Ausdruck und den sinnlichen Gegebenheiten von Fläche, Körper und Raum bestehen, begrifflich zu umgrenzen." Einem großen Teil der modernen Künstler war in der Nachkriegszeit das Gefühl dafür, daß die Formgebung aus dem vorhandenen Material herauswachsen muß, um organisch zu wirken, verloren gegangen. So mag das Studium dieser Monographie über eine Kunst, die noch fast zu sehr im Material haftete, zur künstlerischen Selbstbesinnung und ruhigen Entwicklung der künstlerischen Ideen aus dem Stoff heraus helfen können.

„Geologische Diffusionen." Von R. E. Liesegang. Verlag von Theodor Steinkopf, Leipzig. Preis geh. 6.— Mk. — Bietet Liesegangs Buch über die Achate schon eine Fülle von Anregungen, so gilt dies in erhöhtem Maße für seine „Geologischen Diffusionen". An Hand einer großen Reihe von Versuchen schildert Liesegang die Bedeutung der Diffusion für die Erklärung zahlreicher Erscheinungen in der anorganischen Natur. Bei der Bildung der Erzlagerstätten, insbesondere der Goldvorkommen wie auch bei der Entstehung aller derjenigen Gesteine, an denen wir das Phänomen der „Liesegangschichtung" wahrnehmen können, ja selbst in verschiedenen Zweigen der Metallurgie, spielen Diffusionsvorgänge eine hervorragende Rolle. Wer sich mit allen diesen für das Verständnis der modernen Geologie und Mineralogie so überaus wichtigen Dingen vertraut machen will, dem seien Liesegangs „Geologische Diffusionen" warm empfohlen. *J. C.*

Der Werkzeug-, Schnitt- und Stanzenbau und die Massenfabrikation. Von Alfr. Wildner. Erläuterung der erforderlichen Hilfsstoffe, Einrichtungen und Verfahren in 202 Bildern und in 28 Zahlentafeln. Leipzig 1925. Osk. Leiner. (279 S.) Preis 5.80 Mk. Das kleine Handbuch ist von einem Praktiker für den praktisch Tätigen sehr leicht verständlich geschrieben. Das Buch geht stufenweise in der Vorführung und Erklärung vom einfachsten bis zum schwierigsten Werkzeug und Verfahren weiter, und vermittelt so ein bedeutendes Maß von Kenntnissen der zu bearbeitenden Materie und der konstruktiven Art der Werkzeuge und Maschinen.

Rundschau

Meisterkurse. An den in der Zeit vom 30. Juni bis 17. Juli am Gmünder Forschungsinstitut abgehaltenen Kurse in Metallfärben, Galvanostegie und Schmelzen haben 25 Herren teilgenommen. Hierunter waren Fabrikanten 2, Prokuristen 2, Werkmeister und Kabinettmeister 19, Goldschmiede 2. 20 Teilnehmer waren aus Gmünd, je einer aus Heubach, Schramberg, Schwenningen, Frankfurt a. M. und Breslau. — Für den Herbst sind weitere Kurse über Stahlhärten, Härteöfen und Bäderbehandlung, Goldfärben, Edelsteinuntersuchung und Wachsausschmelzverfahren geplant.

Vom Kunstgewerbetag in München. Der Verband deutscher Kunstgewerbevereine hielt am 6. Juli im Münchener Festsaal des Kunstgewerbehauses eine öffentliche Tagung ab. Der Vorsitzende, Professor Peter Behrens (Berlin), wies auf die besonderen Ziele des kunsthandwerklichen Schaffens hin. Es folgte ein Referat von Professor Th. Fischer (München) über Zeit- und Erziehungsfragen, worin auf die Mängel unseres Kunstschulwesens und die Wichtigkeit der Werkstattarbeit hingewiesen wurde. Architekt Meerwarth (Karlsruhe) sprach über die „Aufgaben der Kunstgewerbevereine in der Wertarbeitsbewegung" und gab dabei eine Menge praktischer Hinweise. Dr. Kiener behandelte die umstrittene Frage „Bedeutung der Tradition und der Orginalität im Kunstschaffen" vom Standpunkt des Kunsthistorikers aus und bekämpfte an Hand der Geschichte Auswüchse nach beiden Seiten. F. R. Wilm (Berlin) sprach über Wirtschaftsfragen im Kunstgewerbe, in deren Mittelpunkt heute die Frage der erhöhten Umsatzsteuer — fälschlich „Luxussteuer" genannt — steht. Diese zu beseitigen, sei Grundbedingung für die Wiedergesundung des Kunstgewerbes.

Große Schweizer Kunstausstellung in Karlsruhe. Während der Monate Juli und August d. J. findet in Karlsruhe im städtischen Ausstellungsgebäude eine „Große Schweizer Kunstausstellung" statt, die einen Überblick über das gesamte Kunstschaffen der Schweiz während der letzten Jahrzehnte geben soll.

Kunstgewerbe- und Handwerkerschule der Stadt Leipzig. Der Unterricht im Winterhalbjahr 1925/26 beginnt Montag, den 5. Oktober. Anmeldungen zu den Tages- und Abendkursen werden bis zum 8. September angenommen. Vorzulegen sind Geburtsschein, Schulzeugnisse und eventuell Gesellenbrief. Das Schulgeld beträgt für Einheimische vierteljährlich 24 Mark für den vollen Tagesunterricht, Eintrittsgeld 10 Mark, in der Abendschule vierteljährlich bei 12 Wochenstunden 10,80 Mark, bei 15 Wochenstunden 13,50 Mark. Auswärtige Schüler zahlen das Doppelte. Über die Aufnahme entscheidet eine Aufnahmeprüfung. — Schulgelderlaß bzw. die Verteilung von Freistellen und die Förderung hervorragend Begabter erfolgt nach den Beschlüssen des Schulamtes der Stadt Leipzig. Alle näheren Auskünfte erteilt die Geschäftsstelle der Schule, Leipzig, Wächterstraße 13.

Juwelen aus gefärbtem Glas. Edelsteine von unermeßlichem Wert, ungeschliffene Diamanten, Amethyste und Perlen sind aus dem Kunstmuseum in Detroit (U. S. A.) gestohlen worden. Ein Kustos des Museums hatte entdeckt, daß die Schätze durch geschickte Nachahmungen aus farbigem Glas ersetzt worden waren.

Das Vermögen eines Perlenfischers. Halal Muntari in Kurweit ernährte sich einst armselig durch den Verkauf von Dattelkernen zu Eselsfutter, dann fand er eine Perle im Persischen Golf und verkaufte sie in Paris für 50000 Rupien. Seitdem trieb er Perlenfischerei und verkaufte im letzten Jahre Perlen im Werte von 2700000 Rupien. Jetzt erwarb er, wie den „Times" gemeldet wird, eine Dattelpflanzung in Basra für 300000 Rup. *B.*

Goldgewinnung in Finnland. Bereits seit Jahren wird in Lappland Gold gefunden, und zwar vornehmlich in dem Bett des in den Enaresee mündenden Flusses Ivalojoki. Das Flußbett ist auf einer Strecke von 4,5 Kilometer Länge untersucht worden, und aus dem vorgefundenen Goldgehalt hat man auf das Vorhandensein von 2300 Kilo Gold geschlossen, welches Quantum einen Wert von 57,5 Mill. Finn. Mark repräsentiert. Das bisher als goldhaltig bekannte Bett des Ivalojoki ist insgesamt 30 Kilometer lang. Die gesamte Länge der goldhaltigen Flußbetten in Lappland einschließlich der Nebenflüsse wird auf 80 Kilometer geschätzt. Auf Grund der Untersuchungsresultate der erwähnten Expedition des verflossenen Jahres ist kürzlich eine Gesellschaft, die „O-Y. Ivalojoki Aktiebolaget", mit dem Sitz in Helsingfors gegründet worden. Dieselbe verfügt über ein Stammkapital in Höhe von 6 Millionen Finn. Mark, eingeteilt in 6000 Aktien im Nominalwerte von 1000 Finn. Mark. Die Hälfte der Aktien ist von den Gründern, welche sämtlich in der Industrie einen guten Namen haben, übernommen worden, während die andere Hälfte Anfang Juni zur öffentlichen Zeichnung aufgelegt worden ist.

Deutsches Ausbeutungsrecht für isländische Goldlager. Ein Deutscher, Professor Keilbach, entdeckte im vorigen Jahr, wie das B. T. meldet, auf Island ergiebige Goldminen. Die Untersuchungen darüber sind jetzt zum Abschluß gekommen, und man ist dabei, eine Aktiengesellschaft zu bilden, um noch im Herbst dieses Jahres mit der Ausbeutung, für die man sich die erforderlichen Rechte gesichert hat, zu beginnen. Die Ader hat eine Länge von etwa 1 Kilometer in einer durchschnittlichen Stärke von 1 Meter. Man nimmt an, daß die Goldmine etwa 80000 Tonnen goldhaltiges Quarz enthält. Ein englischer Ingenieur hat sie auf das Doppelte geschätzt. Die Untersuchung ergab einen Höchst- und einen Mindestgehalt pro Tonne, der wesentlich günstiger als der in den südafrikanischen Minen ist.

Wiederaufnahme des Silber-und Kupferbergbaues im Saalfelder Bezirk. Schon vor über 300 Jahren wurde lebhafter Bergbau auf Silber, Kupfer und andere Mineralien betrieben. Später kamen die Bergwerke wegen Unrentabilität zum Erliegen. Da man heute bessere Methoden zur Gewinnung und Verhüttung der Erze kennt und die Vorversuche guten Erfolg versprechen, soll der alte Bergbau wieder aufgenommen werden. Ein größeres Konsortium von Fach- und Geldleuten, das ein Mutungsrecht erworben und seinen Sitz in Stuttgart hat, wird schon in den nächsten Tagen mit der Erschließung und Räumung des in unmittelbarer Nähe der Feengrotten streichenden, mehrere hundert Meter langen alten Hauptstollens beginnen.

Die Bevorzugung des Amethystes als Schmuckstein. Der Amethyst erfreut sich in der Jetztzeit einer außerordentlichen Beliebtheit des schmuckliebenden und tragenden Publikums, so daß man wohl nicht mit Unrecht von dem „wiedererstandenen" Amethyst sprechen kann, denn schon im Altertum wurde dieser Stein überaus geschätzt. Sein Name stammt aus dem Griechischen und ist etwa gleichbedeutend mit „nicht trunken", deshalb weil der Amethyst damals als Schutzmittel und Amulett gegen Trunksucht vielfach getragen wurde. Aber auch um die Wende des 18. zum 19. Jahrhunderts war dieser Edelstein noch hochgeschätzt. Es sei nur an das Amethysthalsband der Königin Charlotte von England erinnert, welches seinerzeit einen Wert von 40000 Mk. besaß, jedoch 80 Jahre später zum Preise von 2000 Mk. nur schwerlich einen Liebhaber gefunden haben dürfte. Große südamerikanische Amethystvorkommen hatten seine Seltenheit aufgehoben und den enormen Preissturz verursacht, und lange Zeit fiel dem früher so beliebten Stein eine untergeordnete Stellung zu. Durch einen Machtspruch der allgewaltigen Mode scheint er aber seine frühere Geltung wieder zu erlangen. Man betrachtet besonders die tiefgefärbten Exemplare wieder als edles Material. Amethyst-Kolliers in Verbindung mit Perlen werden mit besonderer Vorliebe getragen. Die bedeutendsten Fundstätten liegen in Brasilien, Uruguay, Nordamerika, Mexiko, Ceylon und bei Mürsinka im Ural. Auch in den Alpen (Zillertal), Ungarn und in den spanischen Provinzen Murzia und Katalonien werden Amethyste gefunden. *-g.*

Eine finnische Gegengabe an Dänemark. Als Dank für den zurückgegebenen, vier Jahrhunderte alten Altarkelch beschloß die Domkirchen-Gemeinde von Abo, der Dorfkirche von Eiby einen zwölfarmigen Kronleuchter zu schenken, der nach Zeichnungen von Architekt Otto Langballe (in Köge, Dänemark) von der Kunstschmiedefirma F. W. Doberck & Söns Efterfölger, Kopenhagen, nach Motiven alter dänischer Kirchen-Kronleuchter angefertigt werden soll. *B.*

Nachahmenswerte Einrichtung. Die Württembergische Metallwarenfabrik in Geislingen a. St. verabreicht ihren im Betriebe beschäftigten Lehrlingen kostenlos zum Frühstück je einen halben Liter Milch, eine gewiß lobenswerte Einrichtung, besonders wenn man bedenkt, daß die jungen Leute dieses wichtige Volksnahrungsmittel in den Kriegs- und Inflationsjahren fast ganz entbehren mußten



Das Wirtschaftsleben im Edelmetallgewerbe.

Steuerabzug und Sachbezüge.

Die ordnungsmäßige Bewertung der Sachbezüge der Arbeitnehmer beim Steuerabzug vom Arbeitslohn bereitet bei der Vielgestaltigkeit der behördlichen Vorschriften mancherlei Schwierigkeiten. Wir bringen deshalb in Ergänzung eines kürzlich erwähnten Sonderfalles heute ein Gesamtbild der augenblicklichen Rechtslage:

Maßgebend für die Bewertung ist nicht der Markt- oder Kaufpreis, sondern die Festsetzung des Reichsfinanzministers vom 22. Dezember 1924. Hiernach wird mit Wirkung vom 1. Januar 1925 der Wert der Sachbezüge für die Zwecke des Steuerabzugs vom Arbeitslohn wie folgt festgesetzt:

volle freie Station (einschl. Wohnung, Heizung und Beleuchtung) für männliche und weibliche Gewerbegehilfen und für Personen, die der Angestellten-Versicherung unterliegen, monatlich 40 Mk.,

freie Station (ohne Wohnung) $^4/_6$ der vorbezeichneten Sätze.

Diese Sätze sind für alle Landesfinanzämter und Finanzämter in der Weise bindend, daß ein Zuschlag oder Abschlag von höchstens 10 Proz. zugelassen wird. Daraus erwächst für den Gewerbetreibenden die Pflicht zu einer dementsprechenden Erkundigung bei seinem Finanzamt.

Für weibliche Hausangestellte, Lehrlinge, Lehrmädchen und sonstige gering bezahlte weibliche Arbeitskräfte ist der Wert der vollen freien Station immer noch 25 Mk. im Monat.

Die Umsatz- und Luxussteuer vor dem Ausschuß. Der Steuerausschuß des Reichstages trat am Dienstag in die zweite Lesung der Umsatzsteuer ein. Ein Antrag der Regierungsparteien bittet den Steuersatz für die erhöhte Umsatzsteuer mit Wirkung vom 1. Oktober 1925 ab von 10 auf $7^1/_2$ Proz. herabzusetzen. Im übrigen soll an der in der ersten Lesung beschlossenen Senkung von $1^1/_4$ Proz. vom 1. Oktober 1925 ab festgehalten werden. Staatssekretär Dr. Popitz bezeichnete die Anträge der Regierungsparteien als die äußerste Grenze, innerhalb deren ein Entgegenkommen möglich sei. Die Anträge der Regierungsparteien wurden schließlich angenommen. Die Opposition forderte weitere Ermäßigung der Umsatzsteuer und völlige Aufhebung der Luxussteuer.

Devisenbewegung. In Reichsmark kosteten nach Briefkurs am:

	17. Juli	18. Juli	20. Juli	21. Juli	22. Juli
100 Schweiz. Fr.	81,68	—	81,66	81,66	81,64
100 Holländ. Gulden	168,78	—	168,93	168,996	169,11
100 Franz. Franken	19,76	—	19,835	19,87	19,84
100 Belg. Franken	19,40	—	19,455	19,50	19,46
1 Pfd. Sterl. [20 sh]	20,442	—	20,441	20,443	20,443
1 Dollar	4,205	—	4,205	4,205	4,205
100 Dän. Kronen	88,11	—	89,80	91,61	91,61
100 Norw. Kronen	75,59	—	76,20	77,51	76,40
100 Schwed. Kronen	112,96	—	113,14	113,09	113,14
100 Österr. Schilling	59,20	—	59,202	59,202	59,202
100 Tschech. Kronen	12,46	—	12,47	12,47	12,47
100 Poln. Zloty	80,425	—	80,025	80,325	80,25
100 Jugoslav. Dinar	7,39	—	7,38	7,38	7,38

Edelmetallpreise (amtlich; für Pforzheim: Darmstädter Bank) in Reichsmark:

Platin	1 g	17. Juli	18. Juli	20. Juli	21. Juli	22. Juli
Berlin	G.-M.	14/14,10	—	—	—	14,20
Hamburg	„	14,20/14,80	—	14,20 14,80	14,20/14,80	14,80
Pforzheim	„	14	14,60	14,75	—	14,65
London	Uz. sh	500	500	500	500	500
Gold	1 g	17. Juli	18. Juli	20. Juli	21. Juli	22. Juli
Berlin	G.-M.	2,83	—	—	—	—
Hamburg	„	2,80/82	—	2,80/82	2,80/82	2,80/82
Pforzheim	„	2,80	2,80	2,80	—	2,80
London	Uz. sh	$84/11^1/_2$	$84/11^1/_2$	$84/11^1/_2$	84/11	84/11
Silber	1 kg	17 Juli	18. Juli	20. Juli	21. Juli	22. Juli
Berlin*)	G.-M.	94,95	—	95,50/96	95,50/96,—	96/97
Hamburg	„	95,50 96,50	—	95,50/96,50	95,50/96,—	96/97
Pforzheim	„	96	95,75	95,75	—	96,—
London	Uz. d.	32	$32^1/_{16}$	$32^1/_{16}$	$32^1/_8$	$32^1/_8$

*) Notierungen in Berlin ab 19. Januar nicht mehr in Barren etwa 900 fein, sondern Feinsilber.

Der Inlands-Konventionskurs für Arbeitssilber beträgt für die Woche vom 20. bis 26. Juli:

für 800/000	Mk. 96.—	für 900/000	Mk. 111.—
„ 835/000	„ 101.—	„ 925/000	„ 116.—

Ankaufspreise für Edelmetall im Leipziger Edelmetall-Großhandel am 21. Juli 1925:

Platin . . . . per g RM	BD.ss	Feinsilber . . . per g RM	—.snn
Feingold . . . „ „ „	A.in	Bruchsilber 800/000 „ g „	—.sru
Bruchgold 750/000 „ g „	B.on	Bruchsilber 750/000 „ „ „	—.srb
Bruchgold 585/000 „ „ „	B.dn	Quecksilber . . „ kg „	R.ss
Bruchgold 333/000 „ „ „	—.nl	Doublé . . . . „ g Pfg.	a—r

Metallmarktbericht von Rich. Herbig & Co., G. m. b. H., Berlin S 42, Prinzenstr. 94. Bericht vom 20. Juli 1925:

	Reichsmark		Reichsmark
Aluminium-Bleche, Drähte, Stangen	3.15	Messing-Stangen	1.53
Aluminium-Rohr	4.50	Messing-Rohre o. N. . . .	1.95
Kupfer-Bleche	1.92	Messing-Kronenrohr . . .	2.25
Kupfer-Drähte, Stangen .	1.72	Tombak mittelrot, Bleche Drähte, Stangen	2.20
Kupfer-Rohre o. N. . . .	2.07	Neusilber-Bleche, Drähte, Stangen	3.25
Kupfer-Schalen	2.76	Schlaglot	2.—
Messing-Bleche, Bänder, Drähte	1.73	Alles per 1 Kilo	

Die Preise sind unverbindlich. Bei kleineren Posten entsprechenden Aufschlag. Aufpreislisten auf Verlangen.

Altmetallpreise, je nach Menge und Beschaffenheit und Lieferungsmodus: Berlin, am 18. Juli 1925:

Altkupfer . . G.-Mk.	110—113	Altzink . . . . G.-Mk.	46— 48
Altrotguß . . . . „	90— 93	Neue Zinkabfälle . „	57— 60
Messingspäne . . „	78— 81	Altweichblei . . . „	55— 58
Gußmessing . . „	80— 84	Aluminiumblechabfälle 98/99% . „	190—210
Messingblechabfälle . . . . „	90— 94	Lötzinn 30% . . . „	200—230

Alles in Goldmark per 100 kg.

Deutscher Metallmarktbericht vom 13. bis 18. Juli 1925, mitgeteilt von der Metall- und Rohstoff-Ges. m. b. H., Berlin SO 16. Im Laufe der Berichtswoche setzte sich die Preissteigerung für fast alle Metalle weiter fort. Durch die höheren Metallnotierungen wurde die Geschäftstätigkeit etwas angeregt, zumal sich jetzt auch dem Handel eine Verdienst-Chance bietet. Besonders die Elektrizitäts-Industrie, die in den letzten Wochen sehr große Aufträge erhielt, deckt sich mit großen Mengen Kupfer und Blei ein, während die anderen Industrie-Zweige keine Käufe größeren Umfanges vornahmen und sich vom Markt fast zurückhielten. — Am Altmetallmarkt sind die Preise gleichfalls weiter gestiegen. In einigen Artikeln, wie Messingblechabfällen und Messingschraubenspänen usw. herrscht Material-Knappheit, da speziell die mittleren Fabrikbetriebe nicht voll beschäftigt sind und daher nur über relativ geringe Mengen Abfälle verfügen. Blei- und Zinkmaterialien wurden gleichfalls zu höheren Preisen gehandelt, während die Preis-Notierungen für Rein-Aluminium und Legierungen bei guter Nachfrage unverändert blieben.

Diamanten-Marktbericht.

Amsterdamer Diamantmarkt-Bericht vom 20. Juli 1925. Der geschliffene Markt in Amsterdam war wiederum relativ ruhig. Wohl gibt es amerikanische Käufer, aber man kann nur Geschäfte machen, wenn man gegen sehr niedrige Preise abgeben will. Für feine Fantasie-Steine und feine grobe Steine ist die Frage größer als das Angebot und darum ist es möglich, befriedigende Preise zu machen. Melees und kleine Brillanten waren zu verkaufen, aber nur wenn man zu den gebotenen Preisen abgeben will. — Der geschliffene Markt in Antwerpen bleibt schlecht. Es kam wieder verschiedentlich zu forcierten Verkäufen. Die amerikanischen Einkäufer offerieren dort so niedrig, daß sich nur wenig Fabrikanten zum Verkaufe entschließen können. Auch dort bleibt die Frage für Fantasie und große feine Steine bestehen. Die Ursache der ungünstigen Lage in Amsterdam und Antwerpen ist darin zu suchen, daß eben Weltkonsum und Vorrat in völlig ungleichem Verhältnis zueinander stehen, daher auch das Untergebot der Käufer. Die Zahl der Arbeitslosen in Amsterdam betrug 775 gegen 737 in der Vorwoche. *J. D.*

Der internationale Diamantmarkt (Amsterdam 18. 7. 1925.) In Amsterdam sind Einkäufer anwesend aus Amerika, England, Deutschland, Österreich, Frankreich und Belgien, und es ist erklärlich, daß die für die Verkäufer ungünstige Marktlage von den Interessenten ausgenutzt wird. Der Umsatz ist, was einige Großfirmen nur ungern bestätigen, ziemlich beträchtlich, da sich immer weniger Verkäufer an die Parole „Nicht die Preise drücken!" halten können. Wie das Mißverhältnis zwischen Einkauf des teuren Rohmaterials und stark reduziertem Verkaufspreis gelöst werden muß, kann dem Käufer ja auch ziemlich gleich sein, obwohl auch er fast täglich jetzt die Resultate beobachten kann, die sich in Zahlungseinstellungen und Konkursen zahlreicher Diamant-Handelsfirmen äußern. Die meiste verkaufte Ware geht natürlich nach Amerika, doch hat auch Mittel-Europa, selbst bis weit auf dem Balkan, viel mehr Diamanten in letzter Zeit gekauft, als es seit Jahren der Fall war. Das Hauptinteresse äußerte sich für Melees und kleine Brillanten, vier-, sechs- und acht-grainers, auch in nicht reinen Tönen und Färbungen; diese Artikel wurden meist für europäische Rechnung gekauft, während die Amerikaner noch stets die teuren Achtkant- und Fantasie-Schliffe bevorzugen. Am Rohmarkt war nicht viel Umsatz, doch wurde 16 bis 18 per Karat gesucht, aber zu Preisen, worauf nur wenige Verkäufer eingingen. Rosen wurden gering gekauft. — Am Antwerpener Diamantmarkt herrschen Gegensätze, wie sie kaum je vorgekommen sind. Zunächst ist Juli stets ein sehr stiller Monat für diesen Handel. Die großen Verkäuferfirmen leben in abwartender Haltung während der Ferienzeit. Die mittleren und kleineren Firmen suchen daher den Markt zu beherrschen, und gerade diesem Umstande verdanken die Einkäufer ihre vorteilhaften Abschlüsse, da die Kontrolle des Marktes fehlt. Die Handelslage war in obiger Hinsicht derart, daß ziemliche Umsätze zu mäßigeren Preisen erzielt wurden, während die Preise für Achtkant und Fantasie, sowie alle feinsten Qualitäten, die meist nur von den ersten Firmen geliefert werden, etwas anzogen, da die Mehrzahl der Firmen nicht abgab. Billige Ware ist noch ziemlich gefragt. In Rohmaterial war wenig Umsatz. Von den Handelsaussichten ist absolut nichts zu sagen, denn zur Zeit vernimmt man täglich neue Zahlungseinstellungen in Diamant-Händlerkreisen, worunter sich Firmen mit Passivas befinden, die in die Hunderttausende Gulden laufen. In dieser Hinsicht ist der Markt sehr kritisch, und Käufer mit Bargeld finden sich nie wieder bietende Gelegenheiten, jedoch nur — solange der Vorrat reicht. — Für die Antwerpener Diamant-Industrie und -Handel wird eine gründliche Reinigung des Produzenten-Überschusses nur wohltätig wirken.

Preise für Diamantbort:

London, 18. Juli: Diamantbort 15 sh 6 d per Karat

Genf, 18. Juli (Mittelkurs für große Quantitäten gegen Kasse)

Diamantbort . . . . . fr. 19.25 bis 19.50 per Karat
Diamantsplitter . . . . „ 18.40 „ 18.50 „ „
Rohpuder . . . . . . „ 2.50

Amsterdam, 18. Juli:

Diamantbort . . . . fl. 9.30 per Karat

Keine Ausbreitung der Diamantenindustrie in der Tschechoslowakei. Vor kurzer Zeit brachten holländische Tageszeitungen die Nachricht, daß ein Antwerpener Haus im Begriff stehe, in der Tschechoslowakei eine neue große Diamantschleiferei für 500 Arbeiter zu errichten, in der jährlich für nicht weniger als 2 Mill. Fr. Diamanten geschliffen werden sollten. Schon diese phantastische Ziffer war ganz dazu angetan, diese Meldung von vornherein zu bezweifeln. Jetzt führen sie Prager Blätter auf ihr richtiges Maß zurück. Es handelt sich um nichts anderes, als um die Absicht der tschechoslowakischen Regierung, die Abteilung Diamantschleiferei der staatlichen Berufsschule in Turnow, die schon seit Jahren besteht, zu modernisieren. Sie hat zu diesem Zwecke einen in Antwerpen lebenden Diamantschleifer tschechoslowakischer Nationalität zurückgerufen, der die nötigen Arbeiten für die Modernisierung der Berufsschule für Diamantarbeiter leiten soll. So entstand aus der Mücke auch hier ein Elefant. *E.*

Der Londoner Gold- und Silbermarkt (18. Juli 1925). Am Goldmarkt war keine Veränderung zu bemerken. Der Handel mit Britisch-Indien ist abgeflaut. Die Bank von England weist einen ziemlich regen Goldverkehr auf. Aus Südafrika kamen keine Angebote an den Markt. Der Goldpreis ist noch 84 sh. $10^1/_2$ p. Die Tendenz ist preishaltend. — Am Silbermarkt hat sich seit der Vorwoche eine kleine Festigung erhalten, welche weniger auf Ankäufe von Britisch-Indien zurückzuführen ist, als auf das andauernde Interesse Amerikas. Zweifellos haben finanzkräftige Interessenten in Amerika die Absicht, einen dauernden Einfluß auf den Welt-Silbermarkt zu erhalten, weil der amerikanische Exporthandel und die Industrie alle Vorbereitungen treffen, um in China als Nachfolger des englischen Handels aufzutreten. Die Silberbedürfnisse Chinas werden dann langsam über Amerika gedeckt. Der Silberpreis stieg in London bis $32^3/_{16}$, lief dann wieder etwas zurück bis $32^1/_8$ für loko. Die Silberwarenindustrie hat etwas bessere Beschäftigung aufzuweisen, besonders die Besteckindustrie.

Entdeckung neuer Platinminen in Südafrika. Nach einer Meldung aus Kapstadt hat der erste Geologe der südafrikanischen Union, Merensky, im Distrikt von Muidenburg neue reiche Platinminen entdeckt. Im Gegensatz mit den im Uralgebirge und bisher in Südafrika in der Ausbeute befindlichen Platinminen ist in Muidenburg das Platin mit dem ursprünglichen Erz vermischt. Nach den Aussagen des Herrn Merensky sollen die neuentdeckten Minen großen wirtschaftlichen Einfluß für das ganze Land haben. Er schätzt den Wert der jetzt im Randgebiet bekannten Platinminen viel höher ein, als den der in Ausbeute befindlichen Goldminen in diesem Teile der südafrikanischen Union. *E.*

Umschichtung am Platinmarkt. Unter dieser Spitzmarke behandelt die Berl. Ind.- u. Handelszeitg. das Ringen Columbiens und Rußlands um den Vorrang als Hauptproduzent: Die Platinpreise sind seit Beginn des Jahres 1924 um etwa 80 sh je Unze gefallen. Diese Preisverschiebungen sind nicht nur Ausdruck einer spekulativen Bewegung, sondern sie hängen im engsten zusammen mit den Veränderungen, die in der Produktion dieses Edelmetalles seit jener Zeit eingetreten sind. Die Platingewinnung der Nachkriegsjahre zeigt im Vergleich zu 1913 folgendes Bild (in Unzen):

	1913	1918	1923	1924
Rußland	250000	25000	38000	40000
Columbien . . .	1704	35000	40000	45000
Andere Länder . .	16833	2900	4000	3000
Weltproduktion . .	268537	62900	82000	88000

Angesichts der außerordentlich großen Spanne zwischen der Vorkriegserzeugung und der jetzigen Gewinnung ist es erklärlich, daß die Preise für Platin um mehr als das Doppelte gegenüber 1913 gestiegen sind. Vor dem Kriege kostete die Unze Platin etwa 10 £, aber schon 1917, als ein großer Teil der überragenden russischen Produktion auszufallen begann, stiegen die Preise auf 17 £ an. Das Ergebnis der Nachkriegsjahre war dann eine weitere Steigerung bis auf über 25 £ hinaus. Daß die Platingewinnung im Jahre 1924 immerhin wieder auf knapp ein Drittel der Vorkriegserzeugung angewachsen ist, findet seinen Grund in den Anstrengungen Columbiens, wo in erheblichem Maße amerikanisches Kapital arbeitet, um seine Platinschätze zu heben. Die bestehende Platinknappheit kann aber nur durch einen systematischen Wiederaufbau der Uralplatingruben behoben werden. Erst wenn die Betriebsmethoden in den russischen Platingruben wieder auf der Höhe der Vorkriegszeit stehen, in der vornehmlich französisches Kapital die Gewinne ausschöpfte, wird Rußland wieder eine hervorragende Rolle auf diesem Markte spielen. Ob heute noch Frankreich in der Lage sein wird, den Platinabbau in den Uralgruben wieder in die Hand zu nehmen, erscheint aus mehrfachen Gründen fraglich. — In letzter Zeit haben sich nun Meldungen gehäuft, die von bedeutsamen Platinentdeckungen in Südafrika sprechen, doch dürfte eine namhafte Erhöhung der Weltproduktion aus diesen Gebieten erst in einigen Jahren zu erwarten sein.

Norwegens Wertzölle. Auf dringende Vorstellungen des Gold- und Silberwaren-Grossistenvereins, daß die jetzigen Wertzölle zu zahlreichen Mißlichkeiten und zur Umgehung durch Doppelfakturierung, somit zu unlauterem Wettbewerb, Anlaß gäben, ersuchte der norwegische Zollausschuß das Ministerium, den Wertzoll durch Gewichtszoll zu ersetzen, jedoch so, daß die Staatskasse keinen Verlust habe. Die Regierung erklärte jedoch, dies sei in der vorgeschlagenen Form nicht möglich. Die Zollverwaltung solle indes durch Hinzuziehung von Sachverständigen Mißbrauch und Umgehung soweit als möglich verhindern. *B.*

Zollentscheidungen des amerikanischen Schatzamtes im April 1925. Nr. 48999: Metallbeschläge für Golfstöcke werden als Metallwaren nach § 399 mit 40 Proz. verzollt und nicht als Sportartikel nach § 1402. Nr. 49021: Hutnadeln mit hohlem Kopf, birnenförmig, aus schwarzem Glas oder Paste, mit Facetten und blauer Stahlnadel werden wie Hutnadeln mit massiven Köpfen nach § 350 mit 35 Proz. verzollt und nicht als Glasutensilien nach § 218. Nr. 49041: Puderbüchsen aus Schildpatt werden als Erzeugnisse aus Schildpatt nach § 1440 mit 35 Proz. verzollt und nicht als Ziergegenstände nach § 1419. Nr. 49050: Uhrangehänge aus Bein werden als Erzeugnisse aus Bein nach § 1439 mit 25 Proz. verzollt und nicht als Schmucksachen nach § 1428 Nr. 40794: Messingschnallen oder Verschlüsse nicht mit Gold, Silber oder Platin überzogen und nicht auf Band aufgezogen, werden als solche nach § 348 mit 55 Proz. verzollt, nicht als Metallmaterial, für die Herstellung von Schmucksachen geeignet, nach § 1428. Nr. 40795: Halsketten aus imitierten Perlen auf Silberschnur aufgezogen mit imitierter Edelsteinschnalle werden als Schmucksachen nach § 1428 mit 80 Proz. verzollt und nicht als imitierte aufgezogene Perlen nach § 1403. Nr. 40828: Bernsteinarmbänder werden als Schmucksachen nach § 1428 mit 80 Proz. verzollt und nicht als Edelsteine oder Halbedelsteine, geschnitten, aber nicht gefaßt, und für die Herstellung von Schmucksachen verwendbar oder als Erzeugnisse aus Bernstein nach § 1438.

Postalisches.

Zollzuschlag für Postpakete nach Chile. Seit kurzem wird für Waren, die mit der Post nach Chile eingeführt werden, ein Zuschlag von 15 Proz. zu den Einfuhrzöllen erhoben.

Postpakete nach Orten in West-, Süd- und Mittelbulgarien können von jetzt an zu den gleichen Bedingungen wie Postpakete nach Orten in Nord- und Ostbulgarien 1. über Tschechoslowakei und Rumänien, 2. Tschechoslowakei, Ungarn und Rumänien, 3. Österreich, Ungarn und Rumänien und 4. Polen und Rumänien verschickt werden.

Einschreibbriefe nach den Vereinigten Staaten von Amerika. Die Postverwaltung der Vereinigten Staaten von Amerika klagt darüber, daß Einschreibbriefe, die Geld, Gold- oder Silbersachen, Edelsteine, Schmucksachen und andere kostbare Gegenstände enthalten, sehr oft in beschädigtem Zustand eingehen, so daß der Inhalt den Sendungen entfällt und lose in den Briefbeuteln vorgefunden wird. Sie führt den Mißstand, der den Verlust solcher Gegenstände zur Folge haben kann, darauf zurück, daß zur Verpackung der Edelsteine und Schmucksachen zu schwache Kästchen und im übrigen zu schwaches Papier verwendet wird, und daß die Sendungen schlecht verschnürt und versiegelt werden. Auf die Notwendigkeit, solche Einschreibbriefe entsprechend der längeren Beförderungsdauer sorgfältig zu verpacken und dafür starke Behältnisse zu verwenden, wird hiermit hingewiesen.

Messewesen

Das Meßabzeichen für die Leipziger Herbstmesse 1925. Das Meßabzeichen für die Leipziger Herbstmesse 1925 wird diesmal aus dunkelgrünem Porzellan bestehen und von der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., A.-G. nach eigenem Entwurf in künstlerischer Weise ausgeführt. Es wird im Vorverkauf bis zum Tage vor Meßbeginn, also bis mit 29. August, Mk. 5.— kosten. Eine Ermäßigung auf Mk. 3.— im Vorverkauf tritt dann ein, wenn Abzeichen und Ausweiskarte der letzten Frühjahrsmesse mit übereinstimmender Kontrollnummer in Zahlung gegeben werden. Wird das Meßabzeichen nicht im Vorverkauf entnommen, so kostet es vom ersten bis dritten Meßtag (Sonntag bis Dienstag) Mk. 10.—, ab Mittwoch der Meßwoche Mk. 5.—. Auch zur Herbstmesse werden wiederum Tageskarten ausgegeben werden: a) für die gesamte Messe für die ersten drei Meßtage zu Mk. 5.—, ab Mittwoch zu Mk. 3.—; b) nur für die Allgemeine Mustermesse und c) nur für die Technische Messe zu je Mk. 2.— ab Mittwoch der Meßwoche. Schülertageskarten kosten Mk. 1.—, ferner wird bei korporativem Besuch der Technischen Messe vom zweiten Sonntage ab ein besonders ermäßigter Preis von Mk. —.50 erhoben werden.

Keine offiziellen Einladungen zur Leipziger Herbstmesse 1925. Der Arbeitsausschuß des Leipziger Meßamts hat beschlossen, zur diesjährigen Leipziger Herbstmesse vom 30. August bis 5. September (Technische Messe bis 9. September) von allen festlichen Veranstaltungen und Empfängen abzusehen. Angesichts der zahlreichen Festlichkeiten, an denen die deutsche Industrie in den letzten Monaten hat teilnehmen müssen, dürfte dieser Beschluß allgemein begrüßt werden.

Holländische Beurteilung der Leipziger Messe. Wie in dem Jahresbericht der ehrenamtlichen Vertretung des Leipziger Meßamts in Holland mitgeteilt wird, hat sich die zur Messe entsandte Delegation des holländischen Reichsgewerberates über die in Leipzig gewonnenen Eindrücke sehr zufrieden gezeigt. Die Delegationsmitglieder waren überrascht über die große Entwicklung, die die Leipziger Messe besonders in den letzten Jahren genommen hat. In ihren Berichten haben sie die Wichtigkeit der Leipziger Messe auch für holländische Interessenten besonders hervorgehoben. — Angeregt ist die Errichtung eines holländischen Auskunftsbüros auf der Leipziger Messe, wie solche bereits für einige andere Länder bestehen.

Die Siebente Niederrheinische Messe in Wesel findet in der Zeit vom 20.—24. August statt.

Auskunftsstelle

über Bezugsquellen und fachtechnische Fragen.

5822. Wer liefert dünne, reich verzierte Gußränder zu Bilderrahmen in $^{800}/_{1000}$ Silber, sowie durchbrochene Ränder zum Beschlagen von Kristall-Schalen, -Ascher usw.? T. H. in D.

5833. Wo erhält man Schornsteinfegerfiguren aus Metall in Bronzeton? O. T. in G.

5834. Welche Besteckfabrik führt den Stempel „Voska- oder Toska-Silber"? A. K. K.

5835. Wer fabriziert Puderdosen aus bemaltem Milchglas? S. L. in B.

5843. Verbindung mit Fabrikanten von Bijouterie- und Uhrenetuis für den Export, besonders U. S., gesucht, süddeutsche und thür. Fabrikate. Aufträge laufend vorhanden. H. G. in Pf.

5845. Wer ist Käufer von etwa 25 kg Nickel-Zehnpfennigstücken? S. L. & Co. in H.

5846. Wer hat seinerzeit die Stanzen der Besteckfirma Breitenstein & Renand in Frankfurt a. Main übernommen? J. R. in G.

5848. Wer fabriziert eiförmige Bernsteinanhänger, in die auf der unteren Hälfte ein kreisförmiger Einsatz mit einem geschnitzten Figürchen aus Meerschaum oder Elfenbein eingelassen ist? Der Einsatz ist mit einer dünnen, durchsichtigen Scheibe aus Bernstein überglast. A. R. & S. in I.

5854. Seit Jahren mache ich meine Versilberung selbst, indem ich Silber in Salpetersäure auflöse und mit Zyankali und destilliertem Wasser aufkoche. Beim letzten Male ist jedoch die Versilberung während des Aufkochens ganz schwarz geworden, statt hell und klar zu bleiben. Wie ist dies zu erklären? G. F. in S.

5857. Wer liefert Bowlenkannen in Leichtkristall mit hornförmigem Einsatz für Eis? F. H. in St.

5860. Wer kann mir ein Rezept zur Herstellung von Dauerformen für Gold- und Silberfeinguß aus Gips oder anderen Bindemitteln angeben? A. L. in E.

5861. Welcher Fabrikant liefert versilberte Becher und Pokale mit schwarzpolierten Holzsockeln? W. R. in G.

5862. Wer liefert für Grossisten Guß-Alpaka-Bestecke? H. K. in G.

5864. Zur Ermittelung des Anfertigungsjahres wird um Auskunft gebeten, wer nachstehendes Warenzeichen führt: $\frac{12}{P}$ (in einem Kreis) und im Oval die Buchstaben: J. C. B. Es handelt sich um künstlerische Altsilbersachen. D. G. in S.

5865. Wer ist der Fabrikant von größeren Sparbüchsen in Alpaka, versilbert, wie sie in Logen oder Vereinen gebraucht werden; truhenförmig oder hochgestellt? G. F. in W.

5866. Wer fabriziert künstliche Bernstein-Halsketten und künstliche glatte Bernstein-Anhänger mit darinsitzenden Figuren? R. S. in J.

Geschäftsnachrichten und Personalien

Wir bitten die verehrten Leser, uns von Geschäfts-Eröffnungen, -Veränderungen, Verkäufen, Auszeichnungen und Jubiläen stets Kenntnis zu geben.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Schwäb. Gmünd. Bei der Silberwarenfabrik G. Kurz konnte am 14. Juli Herr Martin Fries das 25jährige Jubiläum seiner Zugehörigkeit zum Betrieb feiern. Der Jubilar wurde von seinen Kollegen und vom Chef der Firma, Herrn G. Kurz, herzlich beglückwünscht.

Geschäfts-Eröffnungen und -Veränderungen.

Amsterdam. E. de Vries, Stadhouderskade 112. Kommissionär in Diamanten. — Gebr. Natkiel, Sarphatistraat 199. Diamantenhandlung.

Arnhem (Holland). Horlogerie, Precision, Rijnstraat 67. Handel mit Uhren, Gold- und Silberwaren, Bijouterien.

Brescia (Italien). Industrie Artistiche Metallo Argentato di Cavagnola Pietro e Malanca Angelo. Fabrik von Kunstsilberwaren.

Göppingen. Firma Albert Lang hat neben der Fabrikation feiner goldener Herren- und Damenringe und der Ausführung sämtlicher Reparaturen nunmehr nach Anschaffung moderner Maschinen die Herstellung fugenloser Trauringe übernommen.

Paris. Firma Jeanmaire, Foiret et Cie., 5, Cité Bauer. Goldschmiede.

Pforzheim. Adolf Köhler, Goldwarengroßhandlung. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Otto Böhmerle ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Prokura des Josef Pölking besteht fort. — Eduard Roeck, Uhrketten, Kallhardtstraße 3. Die Prokura des Karl Gaiser ist erloschen. — Gustav Wenning G. m. b. H., Silberwarenfabrik. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Karl Hornig ist beendigt. — Paul Schönleber, Bijouteriefabrik. Den bisherigen Prokuristen Paul Schönleber und Franz Schönleber ist Gesamtprokura erteilt. Die Einzelprokura des Paul Schönleber ist beendigt.

Pforzheim. Die Firma Chr. Bauer, Spezialfabrik für Öfen, Gebläse, Schmelz- und Löteinrichtungen, verlegte ihre Geschäftsräume von der Louisenstr. nach der Westl. Karl-Friedrich-Str. 47.

Rorschach. Rudolf F. Hauser, Erzeugung und Vertrieb von Bijouterie- und Glaswaren, St. Galler Str. 35.

Zürich 8. Hans Feer, Perlen und Edelsteine. Das Geschäftslokal wurde verlegt nach Zürich 1, Bahnhofstr. 32.

Gestorben.

Fürstenfeldbruck. Gold- und Silberarbeiter Alois Linbrunner ist gestorben.

Milano. Der Vertreter der Gold- und Silberwarengroßhandlung Georg Müller, Herr Carlo Teodoro Müller, ist am 11. Juli gestorben.

Pforzheim. Kommerzienrat Friedrich Kammerer ist gestorben. Er wurde 1851 geboren und galt als einer der bedeutendsten Pforzheimer Industriellen. Der Betrieb der Kammerer A.-G. war ein Beispiel dafür, wie durch Fleiß, Tüchtigkeit und Zuverlässigkeit ein Werk in die Höhe gebracht werden kann. Der Verstorbene bekleidete neben seiner geschäftlichen Tätigkeit zahlreiche öffentliche Ehrenposten, und sein Hinscheiden dürfte in den beteiligten Kreisen lebhafteste Teilnahme hervorgerufen haben.

Verbände, Innungen, Vereine.

Goldschmiede-Zwangsinnung für Ostthüringen in Gera.

Einladung

zur Innungs-Versammlung am Montag, den 10. August 1925 vormittags 9³⁰ Uhr in Greiz, „Grimms“ Lokal.

Tagesordnung:

1. Bericht über den Landesverbandstag in Jena,
2. Bekanntgabe der Eingänge,
3. Anträge oder Anregungen für den Reichsverbandstag,
4. Sonstiges.

Nach der Sitzung Mittagessen nach Belieben. Um 2 Uhr Ausflug mit Damen unter Führung Greizer Kollegen. Beitragszahlungen werden in der Versammlung entgegengenommen.

Fritz Jahr, Obermeister.

Juwelier-, Gold- und Silberschmiede-Zwangsinnung in den Gemeinden Schöneberg, Friedenau, Steglitz, Wilmersdorf und Charlottenburg.

Einladung

zur 3. Quartalsversammlung am Dienstag, den 28. Juli, abends 7½ Uhr im „Roten Haus“, Nollendorfplatz.

Tagesordnung:

1. Wahl der Gehilfenbeisitzer für das Innungsschiedsgericht der Handwerkskammer.
2. Lehrlings- und Prüfungsangelegenheiten.
3. Verlesung der Niederschrift.
4. Mitteilung des Vorstandes.
5. Bericht über den kommenden Verbandstag.
6. a) Wahl der 4 Abgeordneten zum Innungsausschuß,
   b) Wahl von 1 Schiedsgerichtsbeisitzer zum Innungsschiedsgericht,
   c) Wahl von 1 Stellvertreter für den Innungsschiedsgerichts-Beisitzer.
7. Beschlußfassung über ein Wintervergnügen.
8. Verschiedenes.

Die Herren Kollegen werden ersucht, in Anbetracht des 1. Punktes unserer Tagesordnung pünktlich und zahlreich zu erscheinen, damit Punkt 1 im Beisein der Herren Gehilfen sofort erledigt werden kann. Für unentschuldigtes Fernbleiben werden 5 Mk., für entschuldigtes Fernbleiben 0,50 Mk. Versäumnisgeld erhoben. Entschuldigungen sind an den Schatzmeister, Herrn Kollegen F. Sembach, zu richten. Telephon Wilhelm 2556 Charlottenburg, Bismarckstraße 23.

Gustav Ostwald, 1. Obermeister. *Karl Lehnert,* Schriftführer.

Auf zum 4. Sächsichen Verbandstag des Landesverbandes der Juweliere, Gold- und Silberschmiede im Freistaat Sachsen vom 8. bis 10. August in Bautzen.

Der uns vorliegenden Einladung entnehmen wir folgendes: Brennende Berufsfragen stehen zur Sprache, besonders aber auch in Hinsicht auf die bevorstehende Reichsverbandstagung dürfte die Anwesenheit eines jeden Berufskollegen unerläßlich sein. Die Kollegen in Bautzen haben für die Ausfüllung des festlichen Teiles der Tagung Sorge getragen. Mitteilung der Teilnehmer nimmt die Geschäftsstelle des Verbandes entgegen.

Programm

Sonnabend, den 8. August, nachmittags 5 Uhr: Sitzung des Gesamtvorstandes und des Ausschusses im Hotel „Gude“ am Bahnhof Bautzen.

Abends 8 Uhr: Gemütliches Beisammensein der bereits eingetroffenen Kollegen im Restaurant „Fuchsbau“.

Sonntag, den 9. August, früh 10¹⁵ Uhr im Hotel „Gude“ am Bahnhof Bautzen:

1. Eröffnung des Verbandstages und Begrüßung der erschienenen Mitglieder und Gäste.
2. Geschäftsbericht, erstattet vom 1. Vorsitzenden Alfred Gäbler.
3. Kassenbericht des Schatzmeisters.
4. Bericht der Kassenprüfer, Richtigsprechung der Jahresrechnung, Entlastung des Schatzmeisters und des geschäftsführenden Vorstandes.
5. Festsetzung der Beiträge für das neue Geschäftsjahr.
6. Neuwahl der satzungsgemäß ausscheidenden drei Vorstands- und fünf Ausschußmitglieder. (Die Ausscheidenden sind wieder wählbar.) Wahl von zwei Rechnungsprüfern.
7. Vortrag des Herrn Dir. Altmann vom Reichsverband Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede e. V., Berlin, über wichtige Wirtschafts-, Steuer- und Gesetzesfragen.
8. Anträge: a) des Ausschusses, b) der Mitglieder.
9. Allgemeine Aussprache.
10. Wahl des Ortes des nächsten Verbandstages.

Nach Schluß der Sitzung gemeinschaftliches Mittagessen im Sitzungssaal. Nachmittags ½4 Uhr Führung des Herrn Museumsdirektors Dr. Biehl durch die alten Goldschmiedearbeiten im Bautzener Stadtmuseum, anschließend Besichtigung des wertvollen Domschatzes in der altertümlichen Petrikirche zu Bautzen; nach diesem Kaffeetafel im Bürgergarten. Abends 8 Uhr: Geselliges Beisammensein im Hotel „Gude“. Montag, den 10. Aug. vormittags 10⁵⁵: Abfahrt zum Ausflug nach dem Czerneboh und dem Cunewalder Tal. Günstige Rückfahrgelegenheiten ab Bautzen sind genügend vorhanden.



Deutsche Goldschmiede-Zeitung

Am 1. Juni 1925 angegliedert die im 42. Jahrgang stehende
Deutsche Edelmetall-Kunst, früher Internationale Bijouterie-Zeitung Kosmos

DAS FACHBLATT DES GOLDSCHMIEDS

Leipzig Nachdruck aus dem Originalinhalt nur mit Genehmigung der Schriftleitung gestattet 8. August

Die Diamantfelder der Erde.

Von Dr. H. Michel.

Diamant ist ein Zauberwort. Das Wort Diamant kann aus Wüsten fruchtbare Gegenden machen, kann Städte aus der Wüste hervorzaubern, Glück und Unglück, Freud und Leid, und auch das ganze Heer übler Leidenschaften sind mit ihm verbunden, Kriege werden seinetwegen entfesselt. Wenn irgendwo Diamanten gefunden werden, horcht die ganze Welt auf. Aus aller Herren Länder strömt eine Schar von beherzten Leuten, Unternehmern aller Art in das Gebiet, das Diamanten führen soll, unbekümmert, wo das Gebiet liegt, und bereit, alles zu ertragen. Ein Wettlauf beginnt, bei dem die stärksten, klügsten aber auch die rücksichtslosesten die Sieger bleiben. So ist vom ersten Augenblick an Leidenschaft an den Diamanten gebunden, und sie begleitet ihn auf allen seinen Wegen.

Im grauen Altertume kamen alle Diamanten aus Indien. Plinius beschreibt den indischen Diamanten genau, der sich nach ihm nur im feinsten Golde erzeuge und von so unaussprechlicher Härte sei, daß Hammer und Amboß zerspringen, wenn man den Versuch macht, ihn zu zerschlagen. Er sei gänzlich unzerbrechlich, nur warmes Bocksblut sei imstande, ihn zu erweichen. Noch bis ins 18. Jahrhundert dauerte die Vorherrschaft der indischen Steine, um diese Zeit wurden die brasilianischen Lagerstätten erschlossen und damit das Monopol gebrochen. Man kennt den Diamanten in Indien nicht aus dem Gesteine, in welchem er sich gebildet hat, sondern in umgelagerten Gesteinen, meist Sandsteinen und Konglomeraten, in deren losen Verwitterungsprodukten er liegt. Es sind geologisch sehr alte Ablagerungen, die hunderte von Millionen Jahren alt sein mögen. Gerölle dieser alten Sandsteine finden sich in geologisch etwas jüngeren Schichten, also an dritter Lagerstätte. Gewonnen wird der Diamant meist erst aus den natürlichen Aufbereitungsprodukten dieser Gesteine, aus den sogenannten Diamantseifen. Die hauptsächlichsten Fundgebiete, die heute allerdings größtenteils erschöpft sind, liegen entlang großer Flußläufe an folgenden Punkten, die sich über fast ganz Vorderindien verteilen, da die genannten alten Gesteine, aus denen die Seifen hervorgingen, gleichfalls in ganz Vorderindien verbreitet sind. Am Panarflusse in der Umgebung von Cuddapah in den Gruben Dschennur, Obalumpally, Lamdur und einer Reihe weiterer Gruben wird Diamantenwäscherei betrieben. Das Gestein wird zerkleinert und sodann in primitiver Weise gewaschen. Moderne Aufbereitungsmethoden sind in Indien nie eingeführt gewesen. Oft finden sich in den als wertlos weggeworfenen Waschrückständen bei erneutem Suchen weitere Diamanten, weshalb die Eingeborenen meinen, der Diamant bilde sich immer wieder aufs Neue in dem Gesteine. Das sind die südlichsten Fundpunkte; weiter nördlich liegt eine Gruppe von Gruben in der Umgebung von Nandial, Karnul, Banaganpilly. Bekannt ist der Name Golconda aus Indien. Dort werden die Diamanten gehandelt, welche aus westlich davon gelegenen Gruben am Unterlauf des Kistnah in der Nähe von Ellore stammen. Hier liegen die reichen Gruben Kollur, welche die berühmten Steine „Kohinoor" und „Groß-Mogul" lieferten, auch der bekannte blaue angebliche Unglücksstein, der „Hopediamant" wurde hier gefunden. In der Umgebung von Partial im gleichen Gebiete fand man den „Regent oder Pitt", bekannt sind weiter die Malavily-Gruben. Noch weiter nordwärts liegen die Diamantfelder von Sambalpur am Mahanady. Am linken Ufer dieses Flusses liegen die diamantführenden Seifen, die von nordsüdlich fließenden Nebenflüssen des Stromes jeweilig geliefert wurden. Eine $7^1/_2$ km lange Insel, die mitten im Flusse liegt, ist besonders reich an solchen Diamantkiesen und Schottern.

Heute ist die wichtigste Gruppe von Vorkommen die des Pannagebietes in Bandelkhand. Hier wird vielfach die diamantführende Schicht, die oft nur eine Spanne mächtig ist, unter einer Bedeckung von etwa 10—15 m Blocklehm gewonnen. Es müssen tiefe Löcher und Gruben mit einem Umfange von etwa 20 m angelegt werden, um jeweils diese dünne Schicht zu gewinnen, in der sich die Diamanten neben Brocken von Sandstein, Hornstein, Jaspis und besonders grünem Prasem in einem eisenschüssigen Tone vorfinden. Derzeit liefern nur mehr die Pannagruben einen Ertrag; aus Indien kommen aber überhaupt keine Steine auf den Markt, da die geringe Produktion ganz vom Inlande aufgenommen wird. Bis zum 10. Jahrhunderte blieben auch fast alle Diamanten im Lande und füllten die Schatzkammern der indischen Fürsten und Tempel. Die Eroberungs- und Plünderungszüge fremder Völker waren vielfach auf diese Reichtümer gerichtet und wurden eingeleitet von den Persern unter dem Ghasneniden Mahmud am Ende des 10. und anfangs des 11. Jahrhunderts. Muhammed I. aus der persischen Dynastie der Ghuriden, der im Jahre 1186 die mohammedanische Herrschaft in Indien errichtete, hinterließ nach 32jähriger Regierungszeit eine Menge von 500 Muns (400 Pfund) Diamanten, die er sich während seiner Regierungszeit zusammengewirtschaftet hatte.

Seit den Zeiten Marco Polos ist auch das Abendland auf die Schätze Indiens aufmerksam geworden, und der Handel mit indischen Diamanten nahm bis zum Anfange des 18. Jahrhunderts unaufhörlich zu. Seit dieser Zeit ist die Produktion bis auf eine verschwindend geringe Menge zurückgegangen, gegenwärtig werden nur einige hundert Karat im Jahre gewonnen. Der Handel mit den Diamanten spielte sich hauptsächlich in Madras ab. Die Qualität der indischen Steine war ganz hervorragend schön, namentlich stammen von hier die schönen blauen, grünen und roten Diamanten, die gelben kommen aus Südafrika. Die Hauptursache des Rückganges der indischen Produktion war neben der allmählichen Erschöpfung der Gruben die Auffindung der brasilianischen Lagerstätten, die im Jahre 1727 erschlossen wurden. Man hatte hier schon seit längerer Zeit beim Goldwaschen glänzende Steine gefunden, sie aber weggeworfen oder als Spiel-

marken benutzt. Ein gereister Bewohner des Goldgebirges von Minas Geraes kannte aber ostindische Diamanten und brachte eine Reihe der Steine nach Portugal. Die europäischen Kaufleute, die indische Diamanten handelten, fürchteten dadurch einen Preisdruck auf ihre Ware und verbreiteten daher das Gerücht, die angeblich brasilianischen Steine seien nur der schlechte Ausschuß der Steine, die man nach Goa und von da nach Brasilien schicke, um sie zu verkaufen. Aber die Portugiesen waren die gerisseneren Kaufleute, sie schickten ihre Steine nach Goa und von da nach Bengalen und verkauften sie dort als indische.

In Brasilien werden ebenfalls wie in Indien die Diamanten nicht in dem ursprünglichen Gestein gefunden, sondern in Flußsanden, oder in alten, jetzt trocken liegenden Flußarmen. Ebenso findet man sie in alten Sandablagerungen oder Verwitterungsprodukten diamantführender Konglomerate auf der Höhe von Tafelbergen oder in Konglomeraten junger Flußsande und schließlich in alten konglomeratischen Sandsteinen. Die Hauptgewinnungsstätten liegen im Staate Bahia am Oberlauf des Rio Paraguassu. Charakteristisch ist hier das Auftreten des Carbonado, einer schwarzen, eigenartigen Varietät des Diamanten, die ein etwas poröses Aggregat von kleinen Diamantkriställchen darstellt. Er ist noch härter als der gewöhnliche Diamant und wird deshalb als Schleifmaterial und zur Besetzung von Bohrkronen benützt. Im Süden des Staates Bahia wurden 1882 neue Fundorte bei Salobro im Bezirke Cannavieiras erschlossen, welche ausgezeichnetes Material lieferten. Die Steine sind schön weiß, während die sonst im Staate Bahia vorkommenden Steine, die in Händlerkreisen als Sincorasteine oder Bahias bezeichnet werden, oft gelb, grün, braun oder rot, selten weiß sind und etwa 30 Proz. nicht schleifbare Ware ergeben.

Beträchtlich höher bewertet werden die Steine aus dem Bezirke Diamantina im Staate Minas Geraes. Es ist das das bedeutendste Diamantengebiet Brasiliens, hat elliptische Form und ist etwa 80 km lang und 40 km breit. Hier liegen die Diamanten sowohl auf der Höhe als auch in den Tälern der Flüsse, das reichste Gebiet ist das des Flusses Jequetinhonha. Die wichtigsten Vorkommen liegen in den jungen Ablagerungen der heutigen Flüsse, sie sind an die untersten mit Ton gemengten Schichten, den Cascalho, gebunden. Hier gefundene Diamanten sind kleiner als die auf dem Plateau gefundenen Steine.

Weitere Fundorte im Staate Minas Geraes liegen bis Gras Mogol, Rio Abaété und Bagagem. Weniger Bedeutung als diese Gebiete haben gegenwärtig die Vorkommen im Staate Paraná und Matto Grosso.

Aus Brasilien stammen meist kleine Steine; die Steine erreichen nur selten die Größe von ein bis zu fünf Karat, der größte brasilianische Stein wurde im Jahre 1806 gefunden und hatte 300 Karat, wurde aber zerschlagen. Der „Stern des Südens" bleibt also der größte jetzt vorhandene brasilianische Stein, er wog roh 254½ Karat. Die beste Qualität lieferte das Gebiet um Bagagem, darauf folgt Cannavieiras, Diamantina, zum Schlusse Bahia.

In den ersten Jahren der Produktion fand man jährlich etwa 150000 Karat; im Jahre 1772 ließ die Regierung die Minen in eigener Regie bearbeiten. Wie überall, zahlte aber die Regierung dabei darauf, es kostete ein Karat mehr als es wert war. Im Jahre 1832 betrug das Defizit 34000 Taler, worauf das Monopol abgeschafft wurde. Die Diamantförderung ist jetzt auf etwa 50000 Karat im Jahre gesunken.

Zuerst fand man die Diamanten nur im Staate Minas Geraes, im Jahre 1844 wurden sie durch einen Sklaven auch in Bahia entdeckt, der aus der Gleichheit des Bodens die Anwesenheit erschloß, seinem Herrn nach glücklichen Funden entlief, aber verhaftet wurde, als er die Steine verkaufen wollte. Er wurde seinem Herrn zurückgegeben, der ihn scheinbar unbeobachtet wieder in das Gebiet schickte, woher er die Steine hatte, da er durch kein Mittel zu bewegen war, den Fundort zu verraten. Er konnte der Versuchung nicht widerstehen und grub wieder Diamanten aus, wurde hierbei beobachtet, und so kamen schon im nächsten Jahre 25000 Diamantensucher in die Gegend. Bereits im Jahre 1755 waren hier Diamanten gefunden worden, aber der Ackerbauminister hatte weitere Nachforschungen verboten, weil er mit Recht im Ackerbau den Segen und den Reichtum des Landes erblickte. Der Preis der Diamanten sank in den folgenden Jahren auf die Hälfte herab.

In der jüngsten Zeit ist es auch gelungen, in Brasilien Gesteine aufzufinden, welche als Muttergestein für die Diamanten in Betracht kommen. Wenigstens sind es typische Vertreter jener Gesteinsfamilie, die in Südafrika in direkter Verbindung mit den Diamanten steht, wie denn Südafrika jenes Land ist, aus dessen Fundgebieten wir über die Entstehung des Diamanten Klarheit gewonnen haben.

Die Entdeckung der Diamanten in Südafrika soll sich folgendermaßen zugetragen haben. Ein Straußenjäger O. Reilly kehrte im Jahre 1867 in einer Farm unweit des Orangeflusses ein und fand die Einwohner der Farm damit beschäftigt, einen glänzenden Stein zu besichtigen, den die Kinder von dem Flußufer mit nach Hause gebracht hatten. Der Arzt Dr. Atherstone in Grahamstown erkannte den Stein als Diamanten, im folgenden Jahre fand ein Hottentott einen 83 Karat schweren Diamanten, der geschliffen 44½ Karat wiegt und als „Stern von Südafrika" bekannt ist, und nun brach das Diamantenfieber aus. Während aber sonst mit derartigen Entdeckungen, die die Gewinnsucht der Menschen so stark herausfordern, nichts weniger als freundliche Umstände verbunden zu sein pflegen, herrschten hier zunächst paradiesische Zustände. Die ersten Diamantensucher waren holländische Buren, eine mehr als solide Bevölkerungsschicht, die nun mit Weib und Kind samt ihren Viehherden dem Orangeflusse zuzogen und sich dort dem Diamantensuchen widmeten. Das wurde mehr oder weniger familiär betrieben. Man gratulierte sich zu größeren Funden, und nur nach und nach mischten sich in den Gesang von Psalmen, den die Buren eifrig pflegten, mehr oder weniger weltliche Lieder von Abenteuerern, die sich gleichfalls durch die Diamantfelder angezogen fühlten, und schließlich hielt auch hier der Revolver und die Lynchjustiz ihren Einzug. Damals überschätzte man den Wert der Steine stark, im Jahre 1871 kam der große Krach, als Nachrichten über Auktionen der Capdiamanten in London bekannt wurden. Wer in Diamanten spekuliert hatte, verlor damals viel Geld. Diese anfangs nur am Oranjeflusse, später auch am Vaalflusse aufgefundenen Diamanten wurden zuerst nur in den Tälern gewaschen, wo man in durchschnittlich drei Eimern einen Diamanten fand, später ging der Abbau auch auf die höher gelegenen Ablagerungen über. Die Qualität dieser in den River Diggings gefundenen Steine ist eine sehr hohe, sie sind wesentlich schöner als die im Muttergestein gefundenen, von denen gleich die Rede sein wird. Es wurden im Durchschnitt 30000 Karat jährlich gefördert.

Schon im Jahre 1870 fand man Diamanten auf der unfruchtbaren Hochebene, welche sich zwischen dem Vaal und dem Oranje River ausbreitet, und zwar auf kleinen „Kopjes", flachen Hügeln, die sich in der Gegend des heutigen Kimberlej und wenige Meter über die Oberfläche erhoben. Heute sind die Hügel längst verschwunden, damals bestanden sie aus einem eisenschüssigen, stark zersetzten Gesteine, das man „yellow ground" nannte. Man fand in diesen Gesteinen unerwartet viele Diamanten, auch in zehn Meter Tiefe noch, als man auf festeres Gestein stieß, den rusty ground, der wieder über einem schwärzlich-grünlichen bis blaugrundigem Gesteine, dem „blue ground", lag. Nach allen bisherigen Erfahrungen hatte man Diamanten nur im lockeren Materiale zu erwarten, und so stießen die Besitzer, wenn sie auf blue

